

耐圧強度計算書

目 次

1. 概 要
2. 蒸発器
 - 2.1 構造・寸法及び材質
 - 2.2 計算条件
 - 2.3 耐圧強度計算
3. UO_2 ブロータンク
 - 3.1 構造・寸法及び材質
 - 3.2 計算条件
 - 3.3 耐圧強度計算
4. UO_2 フィルタ
 - 4.1 構造・寸法及び材質
 - 4.2 計算条件
 - 4.3 耐圧強度計算
5. UO_2 受けホッパ
 - 5.1 構造・寸法及び材質
 - 5.2 計算条件
 - 5.3 耐圧強度計算
6. UF_6 シリンダ
 - 6.1 構造・寸法及び材質
 - 6.2 計算条件
 - 6.3 耐圧強度計算

1. 概要

本耐圧強度計算は、日本産業規格「圧力容器の構造—一般事項 (JIS B 8265)」に基づき、蒸発器、UO₂ ブロータンク、UO₂ 受けホッパ及び UF₆ シリンダについて行う。

UO₂ フィルタについては、日本産業規格「非円形胴の圧力容器 (JIS B 8280)」、「圧力容器の構造—一般事項 (JIS B 8265)」を準用して行う。

UF₆ シリンダについては、ANSI の規格に基づいているため、ASME 又は ASTM で製作されている。

2. 蒸発器

2.1 構造・寸法及び材質

1) 構造・寸法

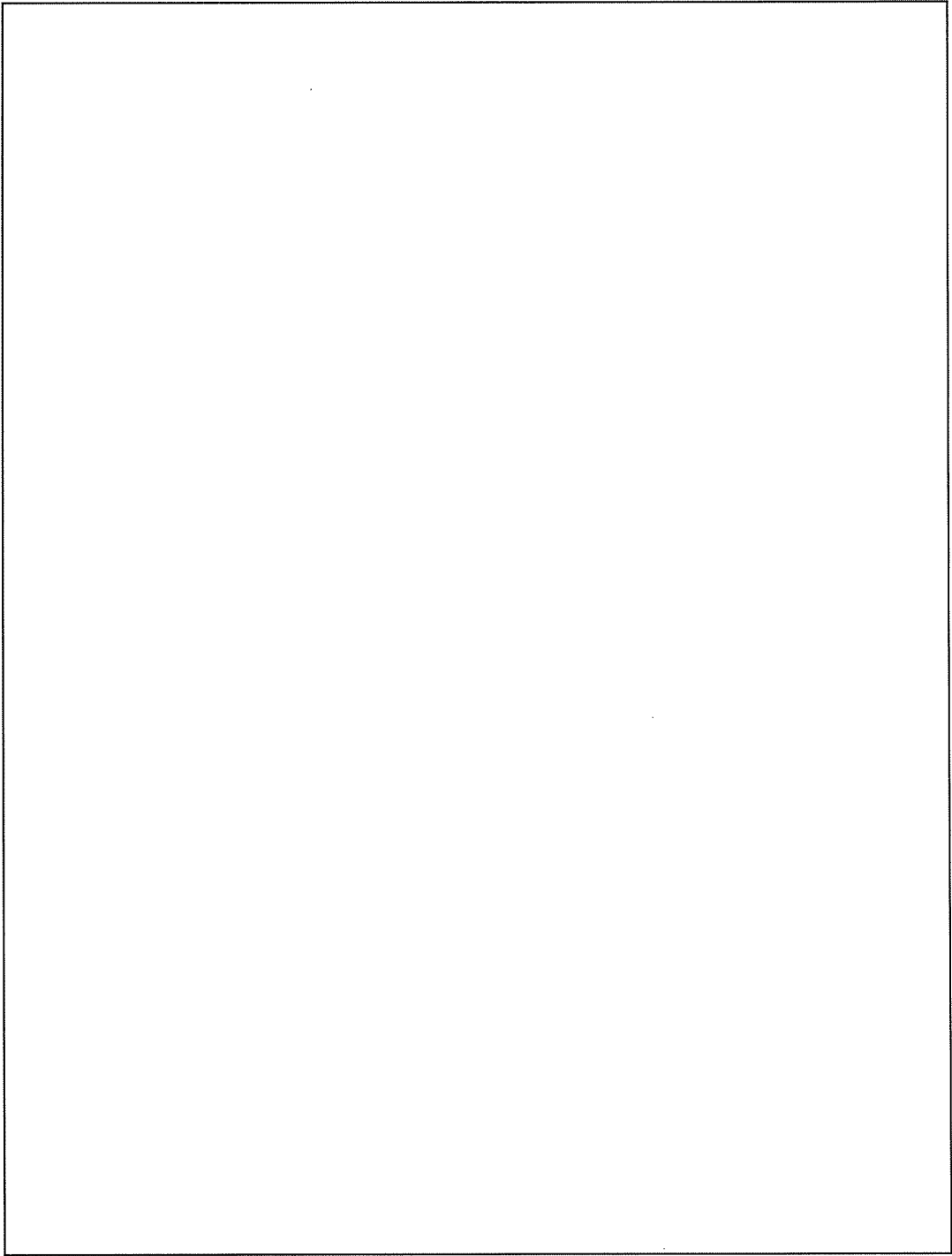
蒸発器の構造・寸法を「添説設 7-2-1 図 蒸発器 (正面)」、「添説設 7-2-2 図 蒸発器 (上面)」及び「添説設 7-2-3 図 ⑩、⑭、⑮、⑯ノズル詳細」に示す。

2) 材 質

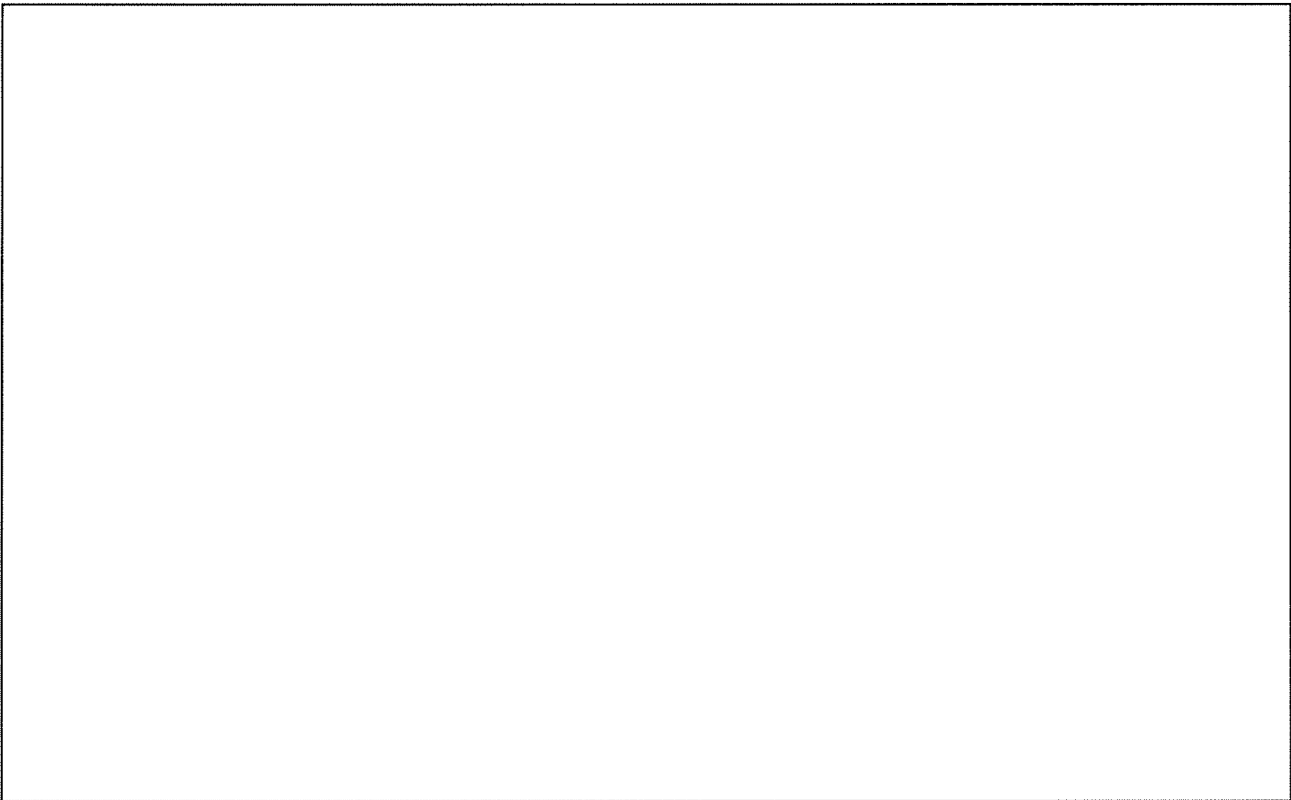
蒸発器の材質を「添説設 7-2-1 表 蒸発器 材質一覧表」に示す。

添説設 7-2-1 表 蒸発器 材質一覧表

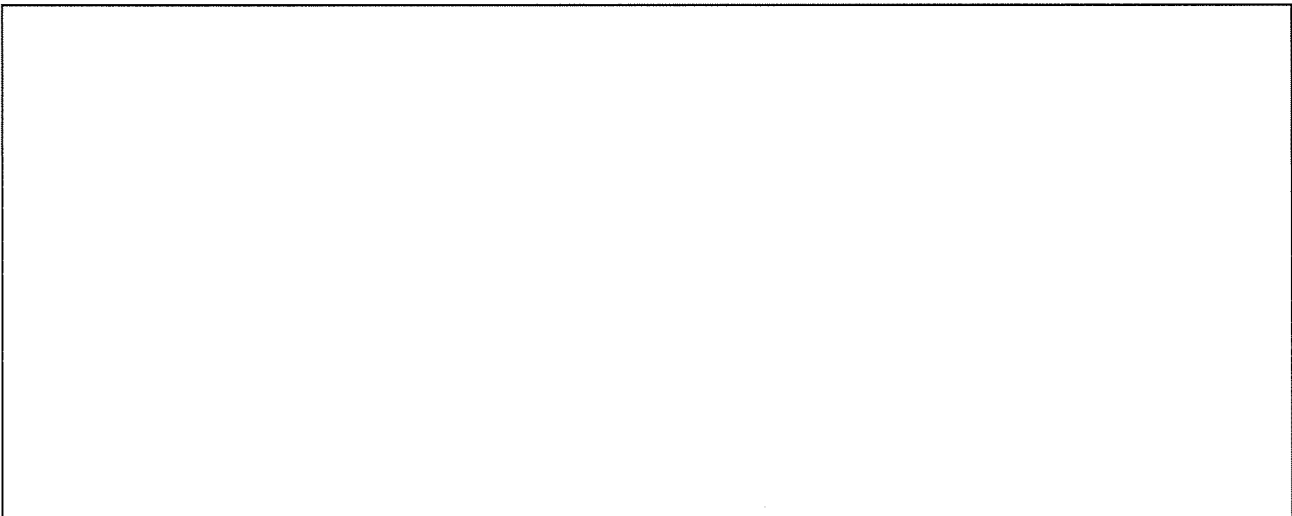
品番	名 称	材 質	耐圧強度計算	計算対象外の理由
①	胴板		対象	
②	鏡板(底部)		対象	
③	鏡板(蓋)		対象	
④	ノズル		対象	
⑤	ノズル		対象	
⑥	ノズル		対象	
⑦	ノズル		対象	
⑧	ノズル		対象	
⑨	ノズル		対象	
⑩	ノズル		対象	
⑪	ノズル		対象	
⑫	ノズル		対象	
⑬	ノズル		対象	
⑭	ノズル		対象	
⑮	ノズル		—	ノズル内面に内圧が作用しないため
⑯	ノズル		—	ノズル内面に内圧が作用しないため



添説設 7-2-1 図 蒸発器 (正面)



添説設 7-2-2 図 蒸発器(上面)



添説設 7-2-3 図 ⑩、⑭、⑮、⑯ノズル詳細

2.2 計算条件

イ) 設計圧力及び設計温度

蒸発器の設計圧力及び設計温度を「添説設 7-2-2 表 蒸発器計算条件」に示す。

添説設 7-2-2 表 蒸発器計算条件

品番	①	②	③	④~⑭
名称	銅板	鏡板(底部)	鏡板(蓋)	ノズル
設計圧力(MPaG)				
設計温度(°C)				

(注) 運転圧力、温度に裕度を考慮した数値とする。

ロ) 設計厚さ

計算に用いる各部材の設計厚さは、公称厚さから設計上の裕度(1.0mm)を差し引いた値とする。

$$(\text{設計厚さ}) = (\text{公称厚さ}) - (1.0\text{mm})$$

ハ) 溶接継手効率

胴板部分の溶接継手効率(η)は、JIS B 8265「6.2 溶接継手効率」の20%の放射線透過試験を実施しているが、保守的に放射線透過試験を行わない完全溶け込みの突合せ両側溶接継手の継手効率($\eta=0.7$)とする。

鏡板部分の溶接継手効率(η)は、 $\eta=1$ とする。

2.3 耐圧強度計算

- 1) ①胴板 (JIS B 8265 附属書 E E.2 内圧を保持する胴)

$$t_{\text{①}} = \frac{PD_{i\text{①}}}{2\sigma_{a\text{①}}\eta - 1.2P}$$

$t_{\text{①}}$: 胴板の計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{i\text{①}}$: 胴の内径 (mm)

$\sigma_{a\text{①}}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 0.7$

$$t_{\text{①}} = \frac{\text{} \times \text{}}{2 \times \text{} \times 0.7 - 1.2 \times \text{}}$$

= (mm)

2) ②、③鏡板 (JIS B 8265 附属書 E E.3 内圧を保持する鏡板)

$$t_{②③} = \frac{PRM}{2\sigma_{a②③}\eta - 0.2P}$$

$t_{②③}$: 皿形鏡板の計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

R : 皿形鏡板の中央の球形部の内半径 (mm)

M : 皿形鏡板の形状による係数で次の式による

$$M = \frac{1}{4} \left(3 + \sqrt{\frac{R}{r_0}} \right)$$

r_0 : 皿形鏡板のすみの丸みの内半径 (mm)

$\sigma_{a②③}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$M = \frac{1}{4} \left(3 + \sqrt{\frac{R}{r_0}} \right)$$

$$t_{②③} = \frac{PRM}{2\sigma_{a②③}\eta - 0.2P}$$

3) 管台 (JIS B 8265 附属書 E E.2 内圧を保持する胴)

イ) ④ノズル

$$t_{④} = \frac{PD_{o④}}{2\sigma_{a④}\eta + 0.8P}$$

$t_{④}$: ノズルの計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{o④}$: ノズルの外径 (mm)

$\sigma_{a④}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{④} = \frac{\quad}{\quad} = \quad \text{(mm)}$$

ロ) ⑤ノズル

$$t_{⑤} = \frac{PD_{o⑤}}{2\sigma_{a⑤}\eta + 0.8P}$$

$t_{⑤}$: ノズルの計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{o⑤}$: ノズルの外径 (mm)

$\sigma_{a⑤}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{⑤} = \frac{\quad}{\quad} = \quad \text{(mm)}$$

ハ) ⑥ノズル

$$t_{\text{⑥}} = \frac{PD_{\text{o⑥}}}{2\sigma_{\text{a⑥}}\eta + 0.8P}$$

$t_{\text{⑥}}$: ノズルの計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{\text{o⑥}}$: ノズルの外径 (mm)

$\sigma_{\text{a⑥}}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{\text{⑥}} = \frac{\text{}}{\text{}} \text{ (mm)}$$

ニ) ⑦ノズル

$$t_{\text{⑦}} = \frac{PD_{\text{o⑦}}}{2\sigma_{\text{a⑦}}\eta + 0.8P}$$

$t_{\text{⑦}}$: ノズルの計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{\text{o⑦}}$: ノズルの外径 (mm)

$\sigma_{\text{a⑦}}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{\text{⑦}} = \frac{\text{}}{\text{}} \text{ (mm)}$$

ホ) ⑧ノズル

$$t_{\text{⑧}} = \frac{PD_{\text{o⑧}}}{2\sigma_{\text{a⑧}}\eta + 0.8P}$$

$t_{\text{⑧}}$: ノズルの計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{\text{o⑧}}$: ノズルの外径 (mm)

$\sigma_{\text{a⑧}}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{\text{⑧}} = \frac{\text{}}{\text{}} \text{ (mm)}$$

へ) ⑨ノズル

$$t_{\text{⑨}} = \frac{PD_{\text{o⑨}}}{2\sigma_{\text{a⑨}}\eta + 0.8P}$$

$t_{\text{⑨}}$: ノズルの計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{\text{o⑨}}$: ノズルの外径 (mm)

$\sigma_{\text{a⑨}}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{\text{⑨}} = \frac{\text{}}{\text{}} \text{ (mm)}$$

ト) ⑩⑭ノズル

$$t_{⑩⑭} = \frac{PD_{o⑩⑭}}{2\sigma_{a⑩⑭}\eta + 0.8P}$$

$t_{⑩⑭}$: ノズルの計算厚さ (mm)

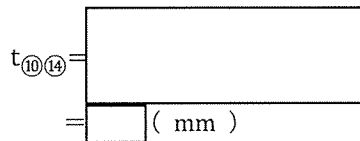
P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{o⑩⑭}$: ノズルの外径 (mm)

$\sigma_{a⑩⑭}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$



チ) ⑫ノズル

$$t_{⑫} = \frac{PD_{o⑫}}{2\sigma_{a⑫}\eta + 0.8P}$$

$t_{⑫}$: ノズルの計算厚さ (mm)

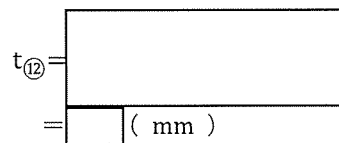
P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{o⑫}$: ノズルの外径 (mm)

$\sigma_{a⑫}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$



リ) ⑪⑬ノズル

$$t_{⑪⑬} = \frac{PD_{o⑪⑬}}{2\sigma_{a⑪⑬}\eta + 0.8P}$$

$t_{⑪⑬}$: ノズルの計算厚さ (mm)

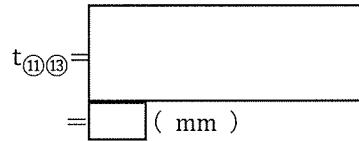
P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{o⑪⑬}$: ノズルの外径 (mm)

$\sigma_{a⑪⑬}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

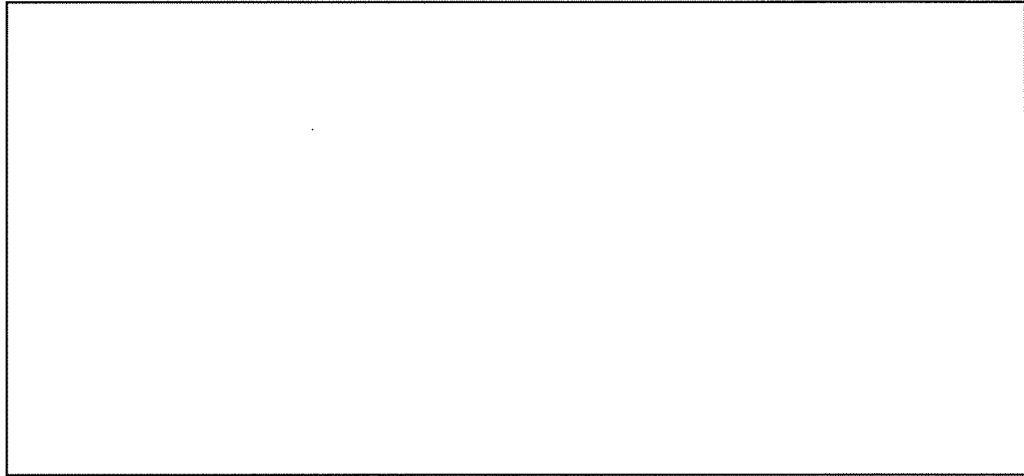
JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$



4) 管台 (JIS B 8265 附属書 F 圧力容器の穴補強)

上部蓋に設ける穴は、隣接する 2 個の中心間距離全てが $2.5(d_1+d_2)$ の値以下となるので上部蓋に取付く管台は全て補強を要す。最も厳しい隣接する管台を代表して補強計算を行う。



F : 係数 $F=1.0$

η : 溶接継手効率 $\eta=1.0$

必要な最小面積

$$A = dt_r F + dt_r F$$

$$= \text{[]}$$

$$= \text{[]} (\text{mm}^2)$$

t_r : 鏡板の計算厚さ (= $t_{②③}$)

有効な面積

$$d = \text{[]}$$

$$= \text{[]} (\text{mm}^2)$$

$$A_1 = 2d(\eta t - Ft_r)$$

$$= \text{[]}$$

$$= \text{[]} (\text{mm}^2)$$

$A < A_1$ よって補強は十分である。

5) 計算結果及び評価

イ) 計算結果

添説設 7-2-3 表 耐圧強度計算結果

品番	名称	計算上必要な厚さ(mm)	設計厚さ ^{※1} (mm)
①	胴板		
②	鏡板(底部)		
③	鏡板(蓋)		
④	ノズル		
⑤	ノズル		
⑥	ノズル		
⑦	ノズル		
⑧	ノズル		
⑨	ノズル		
⑩	ノズル		
⑪	ノズル		
⑫	ノズル		
⑬	ノズル		
⑭	ノズル		

※1：設計厚さ＝公称厚さ－（1.0mm） （1.0mm は設計上の裕度）

ロ) 評価

各部材の設計厚さは計算上必要な厚さよりも厚いので、耐圧強度上の安全性は確認された。

また、ノズルの耐圧強度上の安全評価より、配管に必要な計算厚さは 1.0mm 以下であり、接続する配管についても必要な耐圧強度を満足している。

3. UO₂ブロータンク

3.1 構造・寸法及び材質

1) 構造・寸法

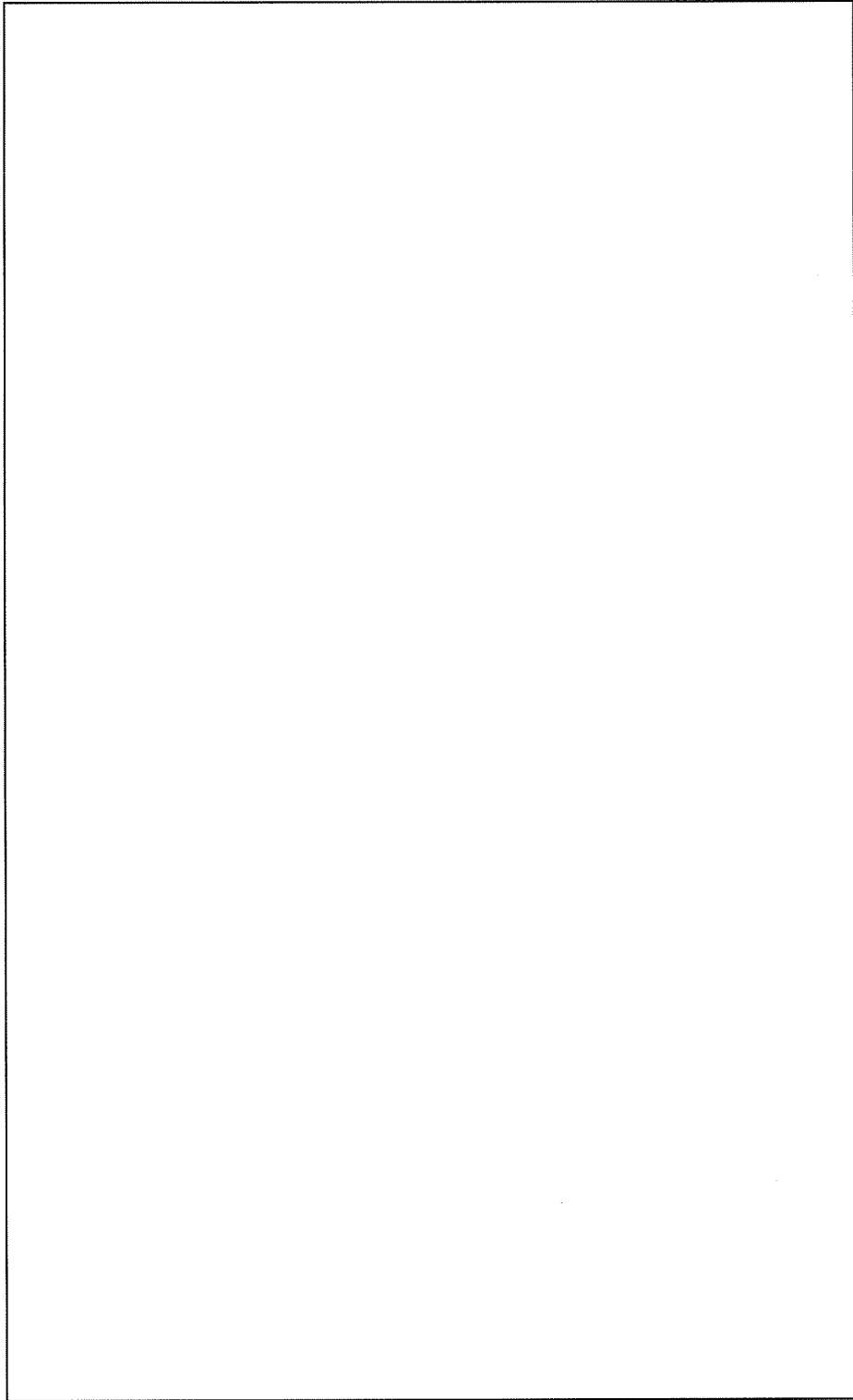
UO₂ブロータンクの構造・寸法を「添説設 7-3-1 図 UO₂ブロータンク」に示す。

2) 材 質

UO₂ブロータンクの材質を「添説設 7-3-1 表 UO₂ブロータンク 材質一覧表」に示す。

添説設 7-3-1 表 UO₂ブロータンク 材質一覧表

品番	名称	材質	耐圧強度 計算	計算対象外の理由
①	胴板		対象	
②	平鏡板		対象	
③	フランジ部		対象	
④	ノズル		対象	
⑤	ノズル		対象	
⑥	ノズル		—	胴板の評価に包絡されるため
⑦	ノズル		対象	
⑧	ノズル		—	胴板の評価に包絡されるため
⑨	ノズル		対象	



添説設 7-3-1 図 UO₂ブロータンク

3.2 計算条件

イ) 設計圧力及び設計温度

UO₂ブロータンクの設計圧力及び設計温度を「添説設 7-3-2 表 UO₂ブロータンク計算条件」に示す。

添説設 7-3-2 表 UO₂ブロータンク計算条件

品番	①	②	③	④～⑨
名称	胴板	平鏡板	フランジ部	ノズル
設計圧力 (MPaG)				
設計温度 (°C)				

(注) 運転圧力、温度に裕度を考慮した数値とする。

ロ) 設計厚さ

計算に用いる各部材の設計厚さは、公称厚さから設計上の裕度 (1.5mm) を差し引いた値とする。

$$(\text{設計厚さ}) = (\text{公称厚さ}) - (1.5\text{mm})$$

3.3 耐圧強度計算

1) ①胴板

(内圧) (JIS B 8265 附属書 E E.2 内圧を保持する胴)

$$t_{\text{①}} = \frac{PD_{i\text{①}}}{2\sigma_{a\text{①}}\eta - 1.2P}$$

$t_{\text{①}}$: 胴板の計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{i\text{①}}$: 胴の内径 (mm)

$\sigma_{a\text{①}}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{\text{①}} = \frac{\text{[]}}{\text{[]}} \text{ (mm)}$$

2) ②平鏡板(円形平鏡板)

(JIS B 8265 附属書 E E.3 内圧を保持する鏡板)

$$t_{\text{②}} = d \sqrt{\frac{CP}{\sigma_{a\text{②}}\eta}}$$

$t_{\text{②}}$: 平鏡板の計算厚さ (mm)

d : 内径、又は円形以外の平板の最小スパン (mm)

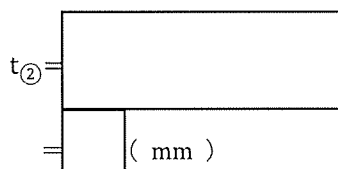
C : 平板の取付方法による定数

P : 設計圧力 (MPaG)

$\sigma_{a\text{②}}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$



③平鏡板(フランジ部)

(内圧) (JIS B 8265 附属書 E E.2 内圧を保持する胴)

$$t_{\text{③}} = \frac{PD_{i\text{③}}}{2\sigma_{a\text{③}}\eta - 1.2P}$$

$t_{\text{③}}$: フランジ部の計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{i\text{③}}$: フランジ部の内径 (mm)

$\sigma_{a\text{③}}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{\text{③}} = \frac{\text{}}{\text{}} \text{ (mm)}$$

3) 管台 (胴の計算の内径基準)

(JIS B 8265 附属書 E E.2 内圧を保持する胴)

イ) ④ノズル

$$t_{④} = \frac{PD_{i④}}{2\sigma_{a④}\eta - 1.2P}$$

$t_{④}$: ノズルの計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{i④}$: ノズルの内径 (mm)

$\sigma_{a④}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{④} = \frac{\text{}}{\text{} - 1.2 \times \text{}}$$

$$= \text{} \text{ (mm)}$$

ロ) ⑤ノズル(胴の計算の内径基準)

$$t_{⑤} = \frac{PD_{i⑤}}{2\sigma_{a⑤}\eta - 1.2P}$$

$t_{⑤}$: ノズルの計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{i⑤}$: ノズルの内径 (mm)

$\sigma_{a⑤}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{⑤} = \frac{\text{}}{\text{} - 1.2 \times \text{}}$$

$$= \text{} \text{ (mm)}$$

ハ) ⑦ノズル(胴の計算の内径基準)

$$t_{\text{⑦}} = \frac{PD_{i\text{⑦}}}{2\sigma_{a\text{⑦}}\eta - 1.2P}$$

$t_{\text{⑦}}$: ノズルの計算厚さ (mm)

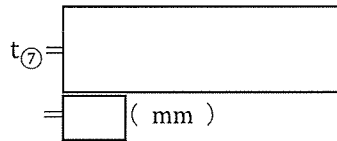
P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{i\text{⑦}}$: ノズルの内径 (mm)

$\sigma_{a\text{⑦}}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$



ニ) ⑨ノズル(胴の計算の内径基準)

$$t_{\text{⑨}} = \frac{PD_{i\text{⑨}}}{2\sigma_{a\text{⑨}}\eta - 1.2P}$$

$t_{\text{⑨}}$: ノズルの計算厚さ (mm)

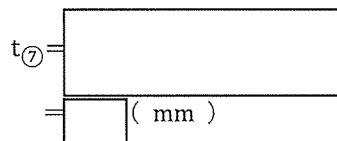
P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{i\text{⑨}}$: ノズルの内径 (mm)

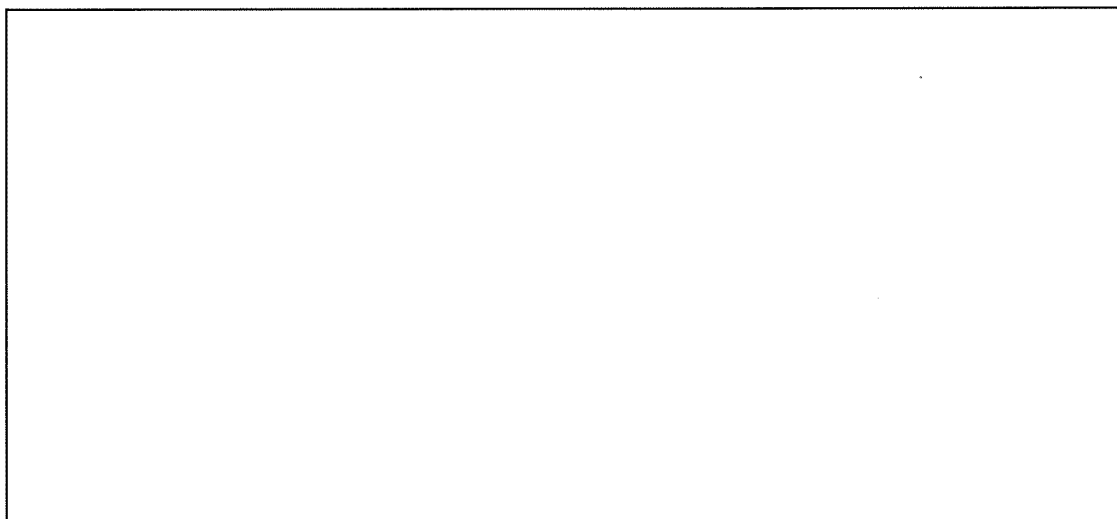
$\sigma_{a\text{⑨}}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$



4) 平鏡板 (JIS B 8265 附属書 F 圧力容器の穴補強)



F : 係数 F=1.0

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

必要な最小面積

$$\begin{aligned}
 A &= dt_r F + dt_r F \\
 &= \boxed{} \\
 &= \boxed{} (\text{mm}^2)
 \end{aligned}$$

t_r : 平鏡板の計算厚さ (= $t_{\text{②}}$)

有効な面積

$$\begin{aligned}
 d &= \boxed{} \\
 &= \boxed{} (\text{mm}^2) \\
 A_1 &= d(\eta t - Ft_r) \\
 &= \boxed{} \\
 &= \boxed{} (\text{mm}^2)
 \end{aligned}$$

$A < A_1$ よって補強は十分である。

5) 計算結果及び評価

イ) 計算結果

添説設 7-3-3 表 耐圧強度計算結果

品番	名称	計算上 必要な厚さ (mm)	設計厚さ ^{※1} (mm)
①	胴板		
②	平鏡板		
③	フランジ部		
④	ノズル		
⑤	ノズル		
⑦	ノズル		
⑧	ノズル		
⑨	ノズル		

※1：設計厚さ＝公称厚さ－（1.5mm） （1.5mm は設計上の裕度）

ロ) 評価

各部材の設計厚さは計算上必要な厚さよりも厚く、耐圧強度上の安全性は確認された。また、強め材として算入できる部分の面積は穴補強に必要な面積よりも大きいため、耐圧強度上の安全性は確認された。

また、ノズルの耐圧強度上の安全評価より、配管に必要な計算厚さは 1.0mm 以下であり、接続する配管についても必要な耐圧強度を満足している。

4. UO₂フィルタ

4.1 構造・寸法及び材質

1) 構造・寸法

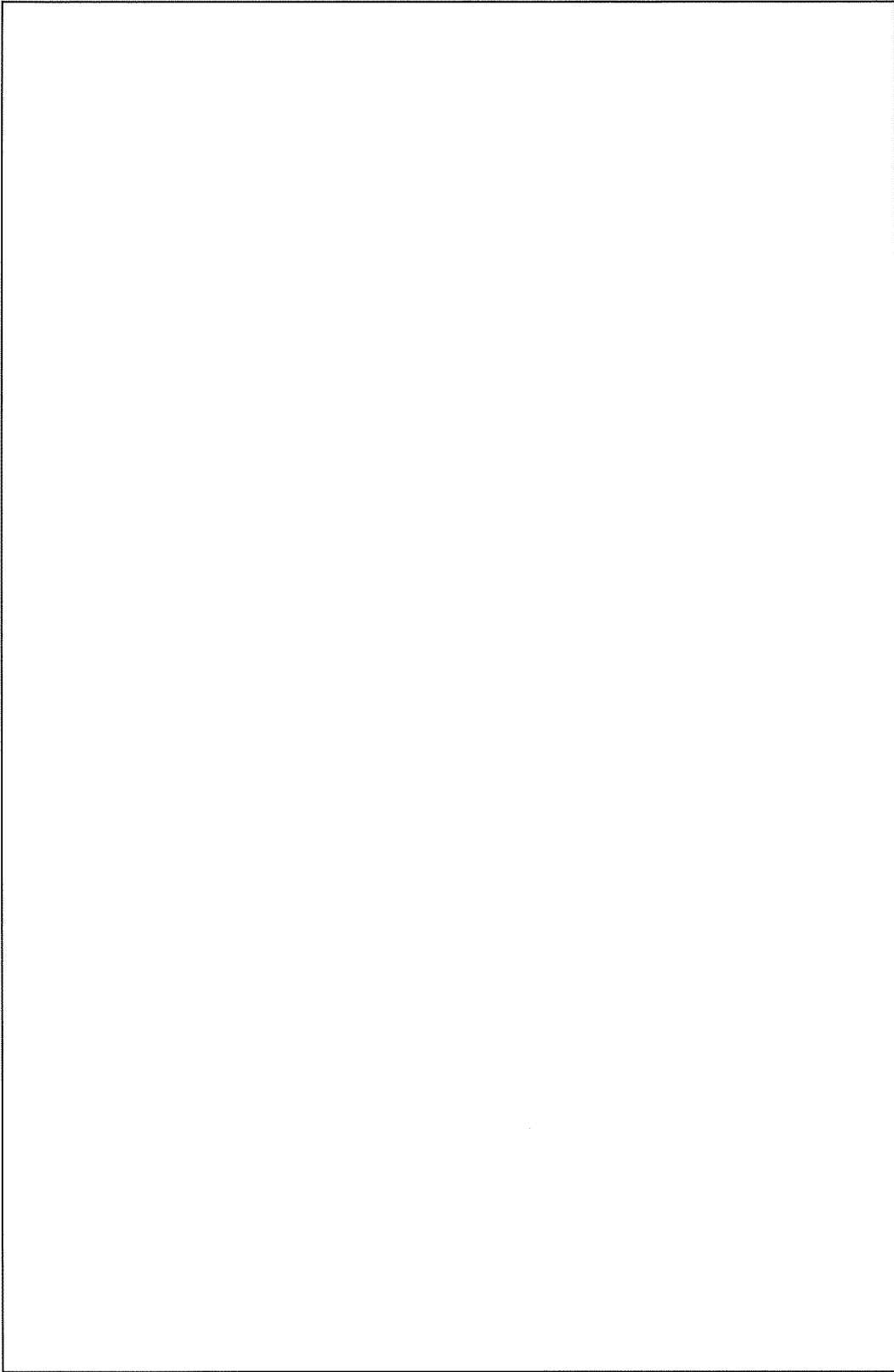
UO₂フィルタの構造・寸法を「添説設 7-4-1 図 UO₂フィルタ」に示す。

2) 材 質

UO₂フィルタの材質を「添説設 7-4-1 表 UO₂フィルタ 材質一覧表」に示す。

添説設 7-4-1 表 UO₂フィルタ 材質一覧表

品番	名称	材質	耐圧強度 計算	計算対象外の理由
①	胴板		対象	
②	フランジ		対象	
③	上部ケーシング (胴板)		対象	
④	上部ケーシング (フランジ)		対象	
⑤	下部ケーシング (胴板)		—	上記①に評価は包絡されることから省略する。
⑥	下部ケーシング (フランジ)		—	②を代表として評価する。
⑦	仕切板		—	強度を確保する材料ではないため。
⑧	ノズル		対象	
⑨	ノズル		対象	
⑩	ノズル		対象	
⑪	ノズル		対象	



添説設 7-4-1 図 UO₂ フィルタ

4.2 計算条件

イ) 設計圧力及び設計温度

UO₂ フィルタの設計圧力及び設計温度を「添説設 7-4-2 表 UO₂ フィルタ計算条件」に示す。

添説設 7-4-2 表 UO₂ フィルタ計算条件

品番	①、②	③、④	⑧～⑪
名称	胴板、 フランジ	上部 ケーシング (胴板)、 (フランジ)	ノズル
設計圧力 (MPaG)			
設計温度 (°C)			

(注) 運転圧力、温度に裕度を考慮した数値とする。

ロ) 設計厚さ

計算に用いる各部材の設計厚さは、公称厚さから設計上の裕度 (1.0 mm) を差し引いた値とする。

$$(\text{設計厚さ}) = (\text{公称厚さ}) - (1.0 \text{ mm})$$

ハ) 溶接継手効率

溶接継手は、存在しないことから、 $\eta=1.0$ とする。

4.3 耐圧強度計算

1) ①胴板(JIS B 8280 7.2.1 項)

P : 設計圧力(MPaG)

H : 添説設 7-5-2 図に示す非円形胴の一辺の長さ (mm)

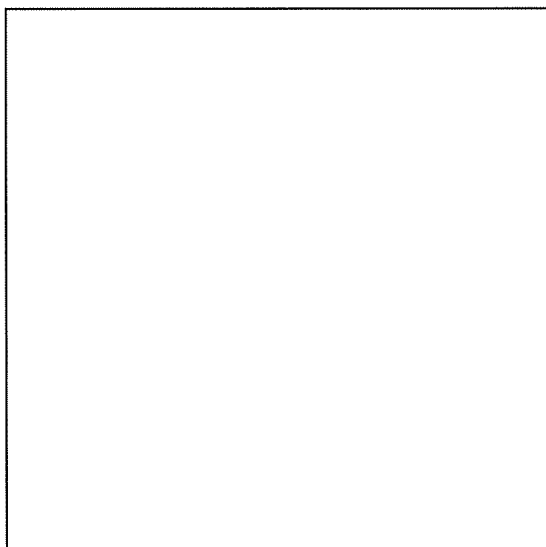
h : 添説設 7-5-2 図に示す非円形胴の一辺の長さ (mm)

t₁ : 添説設 7-5-2 図に示す胴板の厚さ (mm)

t₂ : 添説設 7-5-2 図に示す胴板の厚さ (mm)

c : 部材断面の中立面から表面までの長さ (mm)

η : 溶接継手効率



添説設 7-4-2 図 胴部寸法図

イ) 部材㉑～㉒間の応力

a) 膜応力

$$\sigma_m = \frac{Ph}{2t_1\eta}$$

$$= \boxed{\hspace{1cm}} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

b) 曲げ応力

$$(\sigma_b)_N = \pm \frac{Ph^2c}{2t_1^3\eta} \left\{ \frac{2 - (K + 3)\alpha^2}{K + 1} \right\}$$

$$= \boxed{\hspace{2cm}}$$

$$= \boxed{\hspace{1cm}} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

ここに、

$$\alpha = \frac{H}{h} = \boxed{}, \quad K = \alpha \left(\frac{t_2}{t_1} \right)^3 = \boxed{}$$

2) ③、④上部ケーシング（胴板）及び上部ケーシング（フランジ）

（JIS B 8280 附属書 1 を準用）

胴板及びフランジに生じる膜応力、曲げ応力及び合成応力の計算を以降に示す。ただし、応力計算は、使用状態及びガスケット締付時の両方の場合について行う。

イ) ボルト荷重

a) 使用状態でのボルト荷重

$$W_{m1} = H' + H_p$$

W_{m1} : 使用状態でのボルト荷重 (N/mm)

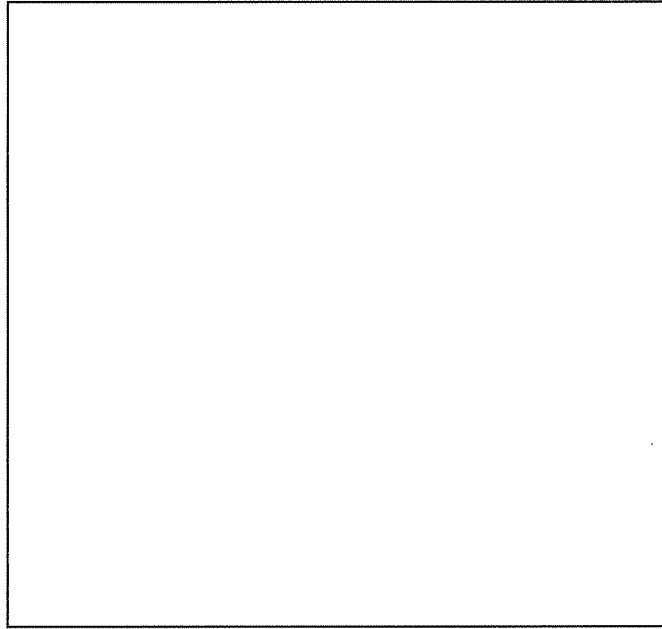
H' : フランジに加わる内圧による単位長さ当たりの荷重 (N/mm)

H_p : 気密を十分保つために、ガスケット又は継手接触面における単位長さ当たりの圧縮力 (N/mm)

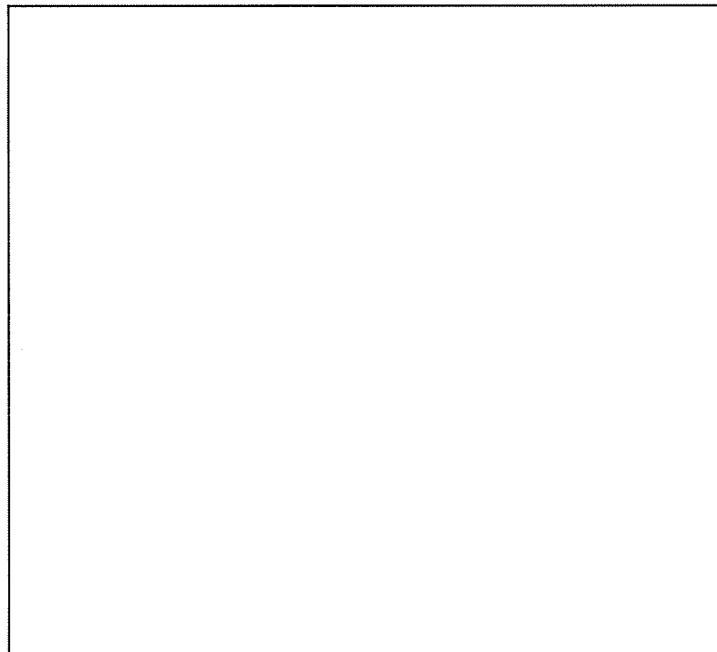
G : ガスケットの反力のかかる位置を結ぶ最少スパン (mm)

b : ガスケット座の有効幅 (mm) JIS B 8265 「附属書 G」による。

m : ガスケット係数で、JIS B 8265 「附属書 G 表 G.2」による。



添説設 7-4-3 図 UO₂ フィルタ 上部ケーシングの寸法記号



添説設 7-4-4 図 フランジ計算に用いる寸法記号

$$H' = \frac{GP}{2}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

$$H_p = 2bmP$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

$$W_{m1} = \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

b) ガスケット締付時のボルト荷重

$$W_{m2} = by$$

W_{m2} : ガスケット締付時のボルト荷重 (N/mm)

y : ガスケット又は継手接触面の最小設計締付圧力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 G 表 G.2」による。

$$W_{m2} = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

ロ) 単位長さ当りのボルトの総断面積及び実際のボルトの総断面積

$$A_{m1} = \frac{W_{m1}}{\sigma_{b0}}$$

$$A_{m2} = \frac{W_{m2}}{\sigma_{a0}}$$

A_{m1} : 使用状態での単位長さ当りのボルトの必要有効断面積
(mm²/mm)

A_{m2} : ガスケット締付時の単位長さ当りのボルトの必要有効断面積
(mm²/mm)

σ_{b0} : 使用温度におけるボルト材料の許容引張応力 (N/mm²)

σ_{a0} : 常温におけるボルト材料の許容引張応力 (N/mm²)

$$A_{m1} = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (mm}^2\text{/mm)}$$

$$A_{m2} = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (mm}^2\text{/mm)}$$

ハ) フランジの計算に用いるボルト荷重

a) 使用状態での単位長さ当たりのボルト荷重

$$W_0 = W_{m1}$$

W_0 : 使用状態での単位長さ当たりのボルト荷重 (N/mm)

$$W_0 = \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

b) ガasket締付時の単位長さ当たりのボルト荷重

$$W_g = \frac{A_m + A_b}{2} \sigma_{a0}$$

W_g : ガasket締付時の単位長さ当たりのボルト荷重 (N/mm)

A_m : 使用状態及びガasket締付時の両方に対して必要なフランジの単位長さ当たりのボルトの総断面積 ($\text{mm}^2\text{/mm}$)

A_m は A_{m1} と A_{m2} の値のうち大きい方をとる

A_b : 実際に使用するボルトの単位長さ当たりの総断面積 ($\text{mm}^2\text{/mm}$)

$$W_g = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

ニ) フランジに作用するモーメント

a) 使用状態でフランジに作用する単位長さ当たりの全モーメント

$$M_0 = M_D + M_G + M_T$$

M_0 : 使用状態でフランジに作用する単位長さ当たりの全モーメント (Nmm/mm)

M_b : 内圧力によってフランジの最小スパン面に加わる単位長さ当たりのモーメント (Nmm/mm)

R : 添説設 7-5-4 図に示す距離 (mm)

t_1 : 胴板の厚さ (mm)

H_b : フランジの最小スパン面に加わる荷重 (N/mm)

h : 非円形胴の内径 (mm)

- h_D : モーメントアーム (mm)
 M_G : ガasket荷重によるモーメントで、フランジのボルト荷重とフランジに加わる内圧による荷重との差による単位長さ当たりのモーメント (Nmm/mm)
 H_G : ガasket荷重(ボルト荷重 W_0 とフランジに加わる内圧による荷重 H' との差) (N/mm)
 h_G : モーメントアーム (mm)
 C : ボルト穴の中心を結ぶ最小スパン (mm)
 M_T : フランジに加わる内圧による荷重とフランジの最小スパン面に加わる荷重との差による単位長さ当たりのモーメント (Nmm/mm)
 H_T : フランジに加わる内圧による荷重 H' とフランジの最小スパン面に加わる単位長さ当たりの荷重 H_0 との差 (N/mm)
 h_T : モーメントアーム (mm)

$$h_D = R + 0.5t_1$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (mm)}$$

$$H_D = \frac{Ph}{2}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

$$M_D = H_D h_D$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

$$H_G = W_0 - H'$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

$$h_G = \frac{C - G}{2}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (mm)}$$

$$M_G = H_G h_G$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

$$H_T = H' - H_D$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

$$h_T = \frac{1}{2} (R + t_1 + h_G)$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (mm)}$$

$$M_T = H_T h_T$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

$$M_0 = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

b) ガスケット締付時にフランジに作用する単位長さ当たりのモーメント

$$M_g = W_g \frac{C - G}{2}$$

M_g : ガスケット締付時にフランジに作用する単位長さ当たりのモーメント (Nmm/mm)

$$M_g = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

ホ) 部材 A~B の応力

a) 使用時

a. 1) 膜応力

$$\sigma_m = \frac{Ph}{2t_1\eta}$$

- σ_m : 膜応力 (N/mm²)
- h : 非円形洞の内のり (mm)
- P : 設計圧力 (MPaG)
- t_1 : 胴板の厚さ (mm)
- η : 溶接継手効率

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

a. 2) 曲げ応力

$$(\sigma_b)_A = \pm \frac{6M_A}{t_1^2 \eta}$$

- σ_b : 曲げ応力 (N/mm²)
- M_A : 添説設 7-5-3 図に示す A 点においてフランジに作用する単位長さ当たりの曲げモーメント (Nmm/mm)

$$(\sigma_b)_A = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$(\sigma_b)_B = \pm \frac{6M_{Bj}}{t_1^2 \eta}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$(\sigma_b)_{A-B} = \pm \frac{6}{t_1^2 \eta} \left(M_A + \frac{R_{Cj}^2}{2P} \right)$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

M_{Bj} : 隅角部 B 点にかかる単位長さ当たりの曲げモーメント
(Nmm/mm)

$$M_{Bj} = \frac{\frac{1}{4}P(Q_1 H^2 + Q_2 h^2) + M_A Q_1}{2Q_1 + 3Q_2}$$

$$= \text{[]}$$

$$= \text{[]}$$

H : 添説設 7-5-4 図に示す非円形胴の内り (mm)

Q₁ : 非円形胴の内り H を単位長さ当たりの胴板厚さ t₁ 部の断面 2 次モーメントで除したもの (mm/mm³)

$$Q_1 = \frac{12H}{t_1^3} = \text{[]}$$

Q₂ : 非円形胴の内り h を単位長さ当たりの胴板厚さ t₂ 部の断面 2 次モーメントで除したもの (mm/mm³)

$$Q_2 = \frac{12h}{t_2^3} = \text{[]}$$

R_{Cj} : フランジ取付部 A 点にかかる単位長さ当たりの反力 (N/mm)

$$R_{Cj} = \frac{\frac{P}{2} \left(\frac{3}{2} Q_1 H^2 + 3 Q_2 H^2 - \frac{1}{2} Q_2 h^2 \right) - 3 M_A (Q_1 + Q_2)}{(2 Q_1 + 3 Q_2) H}$$

$$= \text{[]}$$

$$= \text{[]}$$

a. 3) 合成応力

$$(\sigma_T)_A = \sigma_m + (\sigma_b)_A$$

$$= \text{[]} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$(\sigma_T)_B = \sigma_m + (\sigma_b)_B$$

$$= \text{[]} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$(\sigma_T)_{A-B} = \sigma_m + (\sigma_b)_{A-B}$$

$$= \text{[]} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

b. 3) 合成応力

$$(\sigma_T)_A = \sigma_m + (\sigma_b)_A$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$(\sigma_T)_B = \sigma_m + (\sigma_b)_B$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

へ) 部材 B~C 間の応力

a) 使用時

a. 1) 膜応力

$$\sigma_m = \frac{R_{tj}}{t_2 \eta}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

R_{tj} : 中央 C 点に作用する単位長さ当たりの反力 (N/mm)

$$R_{tj} = PH - R_{Cj}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{}$$

t_2 : 添説設 7-5-1 図に示す胴板の厚さ (mm)

a. 2) 曲げ応力

$$(\sigma_b)_B = \pm \frac{cM_{Bj}}{I_2 \eta}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$(\sigma_b)_C = \pm \frac{cM_{Cj}}{I_2 \eta}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

ここに、 c : 断面の中立軸から外表面までの長さ (mm)

I_2 : 単位長さ当たりの胴板厚さ t_2 部の断面 2 次モーメント
(mm^4/mm)

$$I_2 = \frac{t_2^3}{12} = \boxed{}$$

M_{Cj} : 中央 C 点に作用する単位長さ当たりの曲げモーメント
(Nmm/mm)

$$M_{Cj} = M_{Bj} - \frac{Ph^2}{8}$$
$$= \boxed{}$$
$$= \boxed{}$$

a. 3) 合成応力

$$(\sigma_T)_B = \sigma_m + (\sigma_b)_B$$
$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$(\sigma_T)_C = \sigma_m + (\sigma_b)_C$$
$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

b) 縮付時

b. 1) 膜応力

$$\sigma_m = \frac{R_{tj}}{t_2 \eta}$$
$$= \boxed{}$$
$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$R_{tj} = PH - R_{Cj}$$
$$= \boxed{}$$
$$= \boxed{}$$

b. 2) 曲げ応力

$$(\sigma_b)_B = \pm \frac{cM_{Bj}}{I_2\eta}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$(\sigma_b)_C = \pm \frac{cM_{Cj}}{I_2\eta}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$M_{Cj} = M_{Bj} - \frac{Ph^2}{8}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{}$$

b. 3) 合成応力

$$(\sigma_T)_B = \sigma_m + (\sigma_b)_B$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$(\sigma_T)_C = \sigma_m + (\sigma_b)_C$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

ト) フランジの応力

a) 使用時

$$\sigma_F = \frac{6C_F M}{t_F^2} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

M : フランジに作用する単位長さ当たりのモーメント (Nmm/mm)

$$M = M_0 = \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

C_F : 荷重修正係数

$$C_F = \sqrt{\frac{P_b}{2d_b + \frac{6t_F}{m+0.5}}} \quad (C_F \geq 1.0 \text{ とする})$$

P_b : ボルト間隔 (mm)

d_b : ボルトのねじ部の谷の径と軸部の径の最小部のいずれか小さい方の径 (mm)

t_F : フランジの使用厚さから腐れ代を引いた値 (mm)

$$C_F = \boxed{}$$

$$\sigma_F = \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

b) 締付時

$$M = M_g = \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

$$\sigma_F = \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

3) ②フランジ (JIS B 8280 附属書 1 を準用)

胴板及びフランジに生じる膜応力、曲げ応力及び合成応力の計算を以降に示す。ただし、応力計算は、使用状態及びガスケット締付時の両方の場合について行う。

イ) ボルト荷重

a) 使用状態でのボルト荷重

$$W_{m1} = H' + H_p$$

$$H' = \frac{GP}{2}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

$$\begin{aligned}
 H_p &= 2bmP \\
 &= \boxed{} \\
 &= \boxed{} \text{ (N/mm)}
 \end{aligned}$$

$$W_{m1} = \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

b) ガスケット締付時のボルト荷重

$$\begin{aligned}
 W_{m2} &= by \\
 W_{m2} &= \boxed{} \\
 &= \boxed{} \text{ (N/mm)}
 \end{aligned}$$

ロ) 単位長さ当たりのボルトの総断面積及び実際のボルトの総断面積

$$A_{m1} = \frac{W_{m1}}{\sigma_{b0}}$$

$$A_{m2} = \frac{W_{m2}}{\sigma_{a0}}$$

$$\begin{aligned}
 A_{m1} &= \boxed{} \\
 &= \boxed{} \text{ (mm}^2\text{/mm)}
 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned}
 A_{m2} &= \boxed{} \\
 &= \boxed{} \text{ (mm}^2\text{/mm)}
 \end{aligned}$$

ハ) フランジの計算に用いるボルト荷重

a) 使用状態での単位長さ当たりのボルト荷重

$$\begin{aligned}
 W_0 &= W_{m1} \\
 W_0 &= \boxed{} \text{ (N/mm)}
 \end{aligned}$$

b) ガスケット締付時の単位長さ当たりのボルト荷重

$$W_g = \frac{A_m + A_b}{2} \sigma_{a0}$$

$$W_g = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

ニ) フランジに作用するモーメント

a) 使用状態でフランジに作用する単位長さ当たりの全モーメント

$$M_0 = M_D + M_G + M_T$$

$$h_D = R + 0.5t_1$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (mm)}$$

$$H_D = \frac{Ph}{2}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

$$M_D = H_D h_D$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

$$H_G = W_0 - H'$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

$$h_G = \frac{C - G}{2}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (mm)}$$

$$M_G = H_G h_G$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

$$H_T = H' - H_D$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm)}$$

$$h_T = \frac{1}{2}(R + t_1 + h_G)$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (mm)}$$

$$M_T = H_T h_T$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

$$M_0 = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

b) ガスケット締付時にフランジに作用する単位長さ当たりのモーメント

$$M_g = W_g \frac{C - G}{2}$$

$$M_g = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

ホ) 部材 A の応力

a) 使用時

a. 1) 膜応力

$$\sigma_m = \frac{Ph}{2t_1\eta}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

a. 2) 曲げ応力

$$(\sigma_b)_A = \pm \frac{6M_A}{t_1^2 \eta}$$
$$= \boxed{}$$
$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

a. 3) 合成応力

$$(\sigma_T)_A = \sigma_m + (\sigma_b)_A$$
$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

b) 締付時

b. 1) 膜応力

$$\sigma_m = \frac{Ph}{2t_1 \eta}$$
$$= \boxed{}$$
$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

b. 2) 曲げ応力

$$(\sigma_b)_A = \pm \frac{6M_A}{t_1^2 \eta}$$
$$= \boxed{}$$
$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

b. 3) 合成応力

$$(\sigma_T)_A = \sigma_m + (\sigma_b)_A$$
$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

へ) フランジの応力

a) 使用時

$$\sigma_F = \frac{6C_F M}{t_F^2} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$M = M_0 = \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

$$C_F = \sqrt{\frac{P_b}{2d_b + \frac{6t_F}{m+0.5}}} \quad (C_F \geq 1.0 \text{ とする})$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{}$$

$$\sigma_F = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

b) 締付時

$$\sigma_F = \frac{6C_F M}{t_F^2} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

$$M = M_g = \boxed{} \text{ (Nmm/mm)}$$

$$\sigma_F = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (N/mm}^2 \text{)}$$

4) ⑧ノズル (JIS B 8265 附属書 E E.2 内圧を保持する胴)

$$t = \frac{PD_i}{2\sigma_a\eta - 1.2P}$$

t : 計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

D_i : 内径 (mm)

σ_a : 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率

$$t = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (mm)}$$

- 5) ⑨ノズル (JIS B 8265 附属書 E E.2 内圧を保持する胴)

$$t = \frac{PD_i}{2\sigma_a\eta - 1.2P}$$

t : 計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

D_i : 内径 (mm)

σ_a : 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率

$$t = \boxed{} \\ = \boxed{} \text{ (mm)}$$

- 6) ⑩ノズル (JIS B 8265 附属書 E E.2 内圧を保持する胴)

$$t = \frac{PD_i}{2\sigma_a\eta - 1.2P}$$

t : 計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

D_i : 内径 (mm)

σ_a : 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率

$$t = \boxed{} \\ = \boxed{} \text{ (mm)}$$

- 7) ⑪ノズル (JIS B 8265 附属書 E E.2 内圧を保持する胴)

$$t = \frac{PD_i}{2\sigma_a\eta - 1.2P}$$

t : 計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

D_i : 内径 (mm)

σ_a : 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

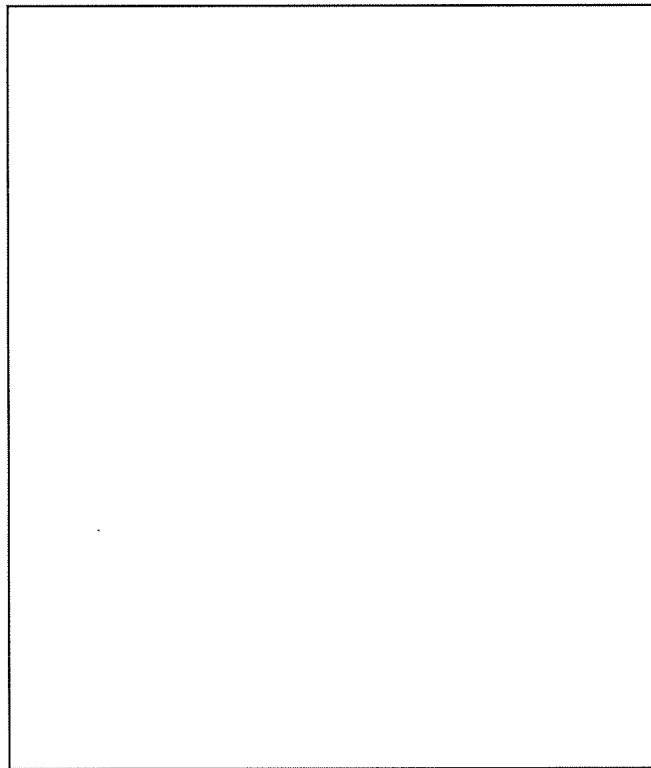
η : 溶接継手効率

$$t = \frac{\dots}{\dots} = \dots \text{ (mm)}$$

8) 穴の補強 (JIS B 8265 附属書F 圧力容器の穴補強)

上部ケーシング及び下部ケーシングに設ける穴は、その径がそれぞれ \dots mm 及び \dots mm となり補強を要す。最も厳しい管台を代表して補強計算を行う。

なお、保守側に穴の計算上の板厚は全板厚 \dots mm とし、管の計算厚さは \dots mm として計算する。



添説設 7-4-5 図 穴の補強 (上部ケーシング)

F : 係数 $F=1.0$

η : 溶接継手効率 $\eta=1.0$

a) 穴補強に必要な面積

$$A = dt_r F$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (mm}^2 \text{)}$$

t_r : 胴板の計算厚さ(安全側に全板厚とする)

b) 強め材として算入できる面積

$$A_1 = d(\eta t - Ft_r)$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (mm}^2 \text{)}$$

9) 計算結果及び評価

イ) 計算結果

添説設 7-4-3 表に示す。

添説設 7-4-3 表 評価結果一覧

品番	名称		発生応力 (N/mm ²)	許容応力 (N/mm ²)	計算上 必要な 厚さ (mm)	設計厚 さ※ ¹ (mm)	穴補強 に必要な 面積 (mm ²)	強め材と して算入 できる部 分の面積 (mm ²)	
①	胴板	膜応力							
		合成応力							
②	フランジ	使用時							
		締付時							
③	上部ケーシング (胴板)	使用時							膜応力
									合成応力
		締付時							膜応力
									合成応力
④	上部ケーシング (フランジ)	使用時							
		締付時							
⑧	ノズル								
⑨	ノズル								
⑩	ノズル								
⑪	ノズル								

※1：設計厚さ＝公称厚さ－（1.0mm） （1.0mm は設計上の裕度）

ロ) 評 価

各部材の発生応力は許容応力よりも小さく、設計厚さは計算上必要な厚さよりも厚く、また、強め材として算入できる部分の面積は穴補強に必要な面積よりも大きいため、耐圧強度上の安全性は確認された。

また、ノズルの耐圧強度上の安全評価より、配管に必要な計算厚さは 1.0mm 以下であり、接続する配管についても必要な耐圧強度を満足している。

5. UO₂受けホッパ

5.1 構造・寸法及び材質

1) 構造・寸法

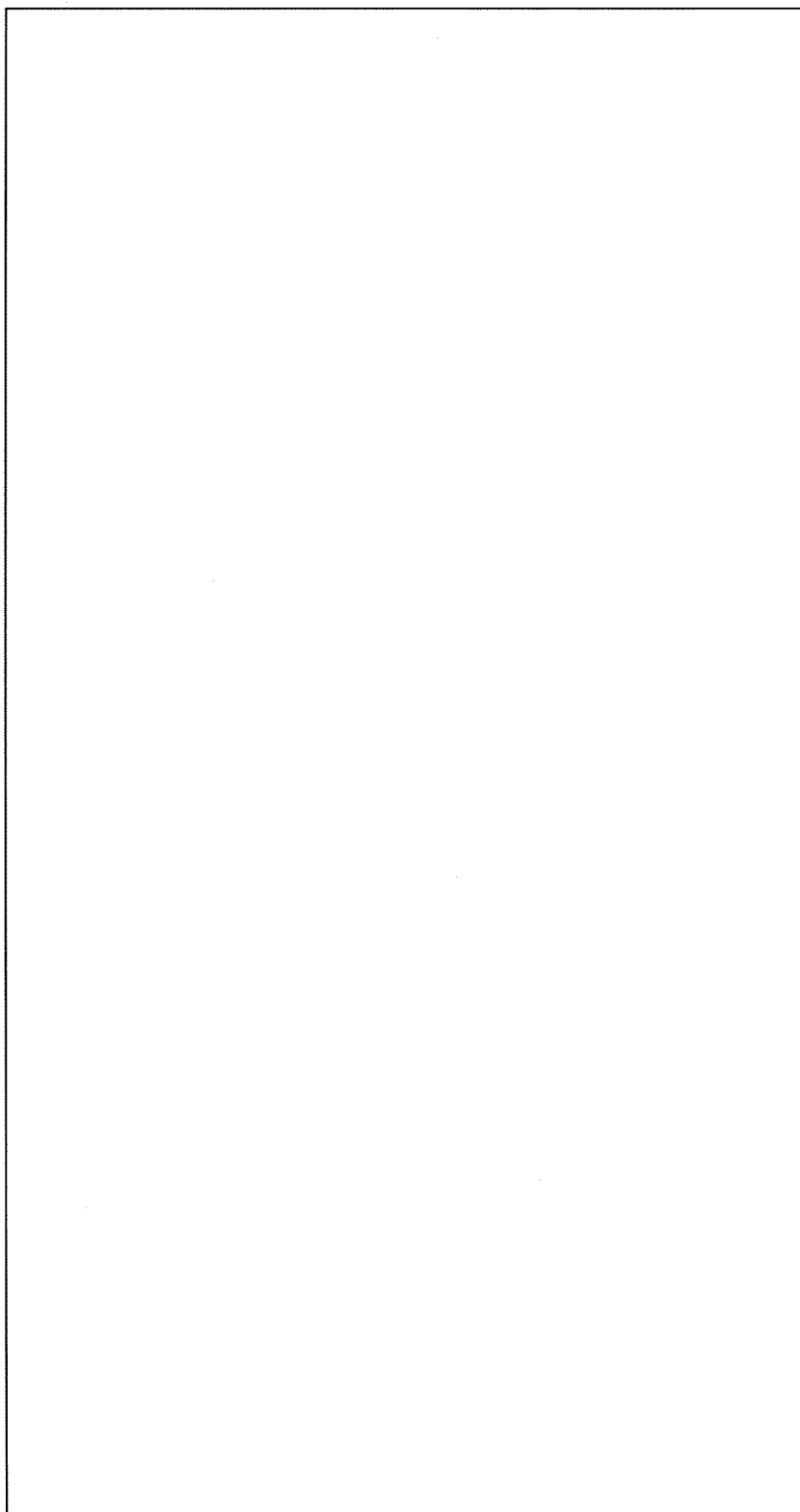
UO₂受けホッパの構造・寸法を「添説設 7-5-1 図 UO₂受けホッパ」に示す。

2) 材 質

UO₂受けホッパの材質を「添説設 7-5-1 表 UO₂受けホッパ 材質一覧表」に示す。

添説設 7-5-1 表 UO₂受けホッパ 材質一覧表

品番	名称	材質	耐圧強度 計算	計算対象外の理由
①	胴板		対象	
②	平ふた板		対象	
③	ノズル		対象	
④	ノズル		対象	
⑤	ノズル		対象	
⑥	ノズル		対象	
⑦	ノズル		対象	
⑧	ノズル		—	③ノズルの評価に包絡されるため
⑨	ノズル		—	③ノズルの評価に包絡されるため



添説設 7-5-1 図 UO₂ 受けホッパ

5.2 計算条件

イ) 設計圧力及び設計温度

UO₂ 受けホッパの設計圧力及び設計温度を「添説設 7-5-2 表 UO₂ 受けホッパ計算条件」に示す。

添説設 7-5-2 表 UO₂ 受けホッパ計算条件

品 番	①	②	③~⑦
名 称	胴 板	平ふた板	ノズル
設計圧力 (MPaG)			
設計温度 (°C)			

(注) 運転圧力、温度に裕度を考慮した数値とする。

ロ) 設計厚さ

計算に用いる各部材の設計厚さは、公称厚さから設計上の裕度 (1.5mm) を差し引いた値とする。

$$(\text{設計厚さ}) = (\text{公称厚さ}) - (1.5\text{mm})$$

5.3 耐圧強度計算

1) ①胴板

(内圧) (JIS B 8265 附属書 E E.2 内圧を保持する胴)

$$t_{①} = \frac{PD_{i①}}{2\sigma_{a①}\eta - 1.2P}$$

$t_{①}$: 胴板の計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{i①}$: 胴の内径 (mm)

$\sigma_{a①}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)
JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{①} = \frac{\text{PD}_{i①}}{2\sigma_{a①}\eta - 1.2P}$$

= (mm)

2) ②平ふた板 (円形平ふた板)

(JIS B 8265 附属書 L L.3 ボルト締め平ふた板)

$$t_{②} = d \sqrt{\frac{0.25P}{\sigma_{a②}\eta}}$$

$t_{②}$: 平板の計算厚さ (mm)

d : 内径、又は円形以外の平板の最小スパン (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$\sigma_{a②}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)
JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{②} = d \sqrt{\frac{0.25P}{\sigma_{a②}\eta}}$$

= (mm)

3) 管台 (胴の計算の内径基準)

(JIS B 8265 附属書 E E.2 内圧を保持する胴)

イ) ③、④ノズル

$$t_{③,④} = \frac{PD_{i③,④}}{2\sigma_{a③,④}\eta - 1.2P}$$

$t_{③,④}$: 出口ノズルの計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{i③,④}$: 出口ノズルの内径 (mm)

$\sigma_{a③,④}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)
 JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{③,④} = \frac{\text{}}{\text{}}$$

= (mm)

ロ) ⑤ノズル

$$t_{⑤} = \frac{PD_{i⑤}}{2\sigma_{a⑤}\eta - 1.2P}$$

$t_{⑤}$: 出口ノズルの計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{i⑤}$: 出口ノズルの内径 (mm)

$\sigma_{a⑤}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)
 JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{⑤} = \frac{\text{}}{\text{}}$$

= (mm)

ハ) ⑥、⑦ノズル

$$t_{⑥,⑦} = \frac{PD_{i⑥,⑦}}{2\sigma_{a⑥,⑦}\eta - 1.2P}$$

$t_{⑥,⑦}$: 出口ノズルの計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{i⑥,⑦}$: 出口ノズルの内径 (mm)

$\sigma_{a⑥,⑦}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

JIS B 8265 「附属書 B 表 B.1 鉄鋼材料の許容引張応力」による。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$t_{⑥,⑦} = \text{}$$
$$= \text{} \text{ (mm)}$$

4) 平ふた板

(JIS B 8265 附属書 F 2 個以上の穴を隣接して設ける場合の穴補強)

隣接する 2 個の中心間距離の全てが $2.5(d_1+d_2)$ の値以下となるので、平ふた板(蓋)に設ける穴は、補強の検討が必要となる。

平ふた板の直径以下、隣接する 2 つの穴の平均径も平ふた板の直径以下であり、隣接する二つの穴の中心間距離が穴の平均径の $5/4$ 倍以上で 2 倍未満の場合の補強を考える。

円形平ふたの計算厚さ t_{r0} は、以下により算出される。

$$t_{r0} = d \sqrt{\frac{0.25P}{\sigma_a \eta}}$$

$t_{r0} =$ mm

ノズル径が大きく、ノズル間距離が近い、③ノズルと⑥ノズルについて、以下の係数 h を算出する。

$$h = \sqrt{\frac{0.5}{e}}$$

$$e = \frac{(p - d_{ave})}{p}$$

ここで、

- d_{ave} : 隣接する穴の平均径 (mm)
 e : 全ての隣接する穴のリガメント効率のうち最小値
 h : 平板の厚さに乗じる係数
 p : 隣接する穴の中心間距離 (mm)

それぞれ、数字を入力すると

$$e = \text{[]}$$

$$h = \text{[]}$$

円形平ふたの計算厚さ t_{r0} に、 $\sqrt{2}$ 及び、 h を乗じた平ふた板の設計厚さ t_r は、

$$t_r = \text{[]}$$

以上より、穴を考慮した平ふた板の計算厚さ $t_r = \text{[]} \text{ mm} < \text{平ふた板の設計厚さ [] mm}$ (設計上の裕度 1.5mm 減じた場合 $\text{[]} \text{ mm}$) であることから、補強は不要である。

5) 計算結果及び評価

イ) 計算結果

添説設 7-5-3 表 耐圧強度計算結果

品番	名称	計算上必要な厚さ (mm)	設計厚さ※ ¹ (mm)
①	胴板		
②	平ふた板		
③	ノズル		
④	ノズル		
⑤	ノズル		
⑥	ノズル		
⑦	ノズル		

※1：設計厚さ＝公称厚さ－（1.5mm） （1.5mm は設計上の裕度）

ロ) 評価

各部材の設計厚さは計算上必要な厚さよりも厚く、耐圧強度上の安全性は確認された。また、強め材として算入できる部分の面積は穴補強に必要な面積よりも大きいため、耐圧強度上の安全性は確認された。

また、ノズルの耐圧強度上の安全評価より、配管に必要な計算厚さは 1.0mm 以下であり、接続する配管についても必要な耐圧強度を満足している。

6. UF₆ シリンダ

6.1 構造・寸法及び材質

1) 構造・寸法

UF₆シリンダの構造・寸法を「添説設 7-6-1 図 UF₆シリンダ」に示す。

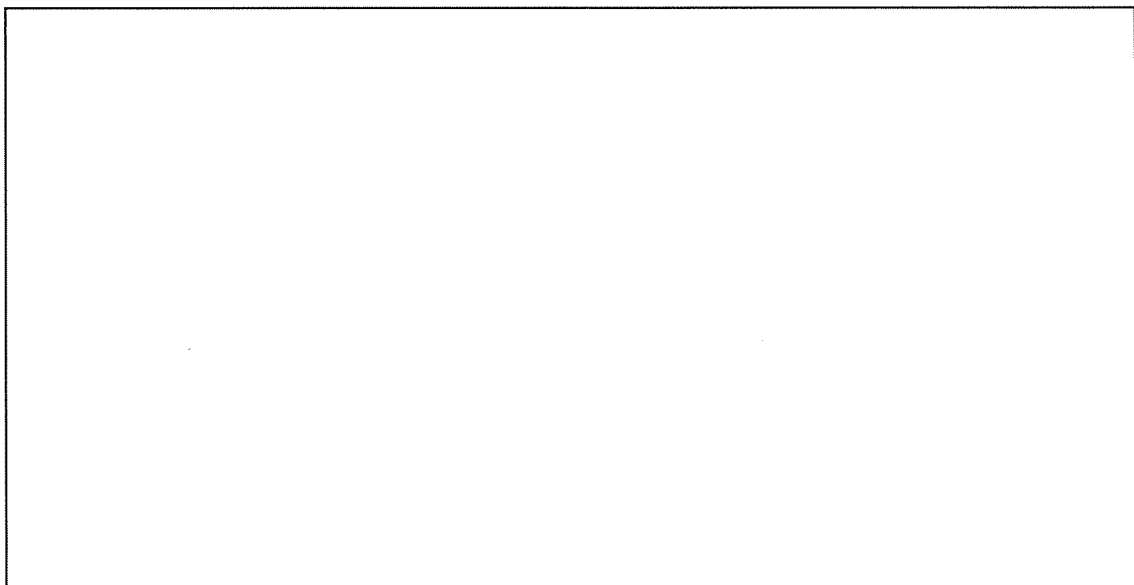
2) 材 質

UF₆シリンダの材質を「添説設 7-6-1 表 UF₆シリンダ 材質一覧表」に示す。

添説設 7-6-1 表 UF₆シリンダ 材質一覧表

品番	名称	材質	耐圧強度 計算	計算対象外の理由
①	胴 板		対象	
②	鏡 板		対象	
③	弁		—	設計圧力を満足する弁を選定するため。
④	閉止栓		—	設計圧力を満足する閉止栓を選定するため。

(注)評価は にて実施している。



添説設 7-6-1 図 UF₆シリンダ

6.2 計算条件

イ) 設計圧力及び設計温度

UF₆ シリンダの設計圧力及び設計温度を「添説設 7-6-2 表 UF₆ シリンダ計算条件」、「添説設 7-6-3 表 UF₆ シリンダ計算の評価条件(内圧に対する強度評価)」及び「添説設 7-6-4 表 UF₆ シリンダ計算の評価条件(外圧に対する強度評価)」に示す。

添説設 7-6-2 表 UF₆ シリンダ計算条件

品番	①	②
名称	胴板	鏡板
設計圧力 (MPaG)		
設計温度 (°C)		

(注 1) UF₆ シリンダは蒸発器内でスチーム加熱するため、°Cにおける UF₆ シリンダ内の圧力はMPaG(GMELIN HANDBUSH 1980)となる。加熱時の蒸発器内圧力(スチーム圧力)はMPaG(1980 SI 日本機械学会蒸気表 第 4 版)であり設計圧力はMPaGである。

(注 2)ANSI N14.1-2012 による。

添説設 7-6-3 表 UF₆ シリンダ計算の評価条件(内圧に対する強度評価)

記号	説明	値
t	胴板、鏡板の厚さ(mm) ANSI 規格 30B 型の仕様より	
D ₀	円筒胴、鋼板の外径(mm) ANSI 規格 30B 型の仕様 (ノミナル値)より D ₀ = <input type="text"/> in×25.4mm/in	
D _i	円筒胴、鏡板の内径(mm) D _i =D ₀ -2t	
h	鏡板の高さ(mm) 鏡板のタンジェントラインから鏡板の最深部までの距離 h=D _i /4	

添説設 7-6-4 表 UF₆ シリンダ計算の評価条件(外圧に対する強度評価)

記号	説明	値
t	胴板、鏡板の最小肉厚(mm) ANSI 規格 30B 型の仕様の最小値を基に設定	
D _o	円筒胴、鋼板の外径(mm) ANSI 規格 30B 型の仕様 (ノミナル値)より $D_o = \square \text{ in} \times 25.4 \text{ mm/in}$	
D _i	円筒胴、鏡板の内径(mm) $D_i = D_o - 2t$	
H	UF ₆ シリンダの外高さ(mm) ANSI 規格 30B 型の仕様 (ノミナル値)より $H = \square \text{ in} \times 25.4 \text{ mm/in}$	
h	鏡板の高さ(mm) 鏡板のタンジェントラインから鏡板の最深部までの距離 $h = D_i / 4$	
T _L	直管部長さ $T_L = H - 2(h + t)$	
L	胴の設計長さ(mm) $L = T_L + 2h/3$	

ロ) 設計厚さ

計算に用いる各部材の設計厚さは、公称厚さから設計上の裕度 (1.0 mm) を差し引いた値とする。

$$(\text{設計厚さ}) = (\text{公称厚さ}) - (1.0 \text{ mm})$$

ハ) 溶接継手効率

溶接継手効率(η)は、η=0.65 とする。

6.3 耐圧強度計算

6.3.1 内圧に対する強度評価

1) ①胴板 (JIS B 8265 附属書 E E.2 内圧を保持する胴)

$$t_{①} = \frac{PDi_{①}}{2\sigma_{a①}\eta - 1.2P}$$

$t_{①}$: 胴板の計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$Di_{①}$: 胴の内径 (mm)

$\sigma_{a①}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

「ASME Boiler&Pressure Vessel Code Sec. II Materials」より の引張強さ S_T 及び降伏点 S_Y (「添説設 7-6-5 表 の引張強さ S_T 及び降伏点 S_Y 」より) を求め、「JIS B 8265 補足事項 許容引張応力の設定基準」より許容引張応力を計算した結果を「添説設 7-6-6 表 許容引張応力の設定(最小値を許容引張応力とする)」に示す。

添説設 7-6-5 表 の引張強さ S_T 及び降伏点 S_Y

温度	引張強さ S_T (N/mm ²)	降伏点 S_Y (N/mm ²)
121°C	<input type="text"/>	<input type="text"/>

添説設 7-6-6 表 許容引張応力の設定(最小値を許容引張応力とする)

温度	引張強さ S_T (N/mm ²)	降伏点 S_Y (N/mm ²)
121°C	<input type="text"/>	<input type="text"/>

η : 溶接継手効率 $\eta = 0.65$

$$t_{①} = \frac{PDi_{①}}{2\sigma_{a①}\eta - 1.2P}$$

$$= \text{} \text{ (mm)}$$

2) ②鏡板 (JIS B 8265 附属書 E E.4 内圧を保持する鏡板)

$$t_{②} = \frac{PD_{i②}K}{2\sigma_{a②}\eta - 0.2P}$$

$t_{②}$: 皿形鏡板の計算厚さ (mm)

P : 設計圧力 (MPaG)

$D_{i②}$: 半だ円形鏡板のだ円の内長径 (mm)

K : 半だ円形鏡板の形状による係数で次の式による

$2h$: 半だ円形鏡板のだ円の内短径 (mm)

$$K = \frac{1}{6} \left\{ 2 + \left(\frac{D_{i②}}{2h} \right)^2 \right\}$$

$\sigma_{a②}$: 設計温度における材料の許容引張応力 (N/mm²)

「ASME Boiler&Pressure Vessel Code Sec. II Materials」より の引張強さ S_T 及び降伏点 S_Y (「添説設 7-6-5 表 の引張強さ S_T 及び降伏点 S_Y 」より) を求め、「JIS B 8265 補足事項 許容引張応力の設定基準」より許容引張応力を計算した結果を「添説設 7-6-6 表 許容引張応力の設定(最小値を許容引張応力とする)」に示す。

η : 溶接継手効率 $\eta = 0.65$

$$K = \text{$$

$$= \text{$$

$$t_{②} = \text{$$

$$= \text{ (mm)$$

3) 計算結果及び評価

イ. 計算結果

添説設 7-6-7 表 耐圧強度計算結果

品番	名称	計算上必要な厚さ (mm)	規格上の必要 厚さ (mm)	設計厚さ ^{※1} (mm)
①	胴板			
②	鏡板			

※1 : 設計厚さ = 公称厚さ - (1.0mm) (1.0mm は設計上の裕度)

ロ. 評 価

各部材の設計厚さは計算上必要な厚さよりも厚いので、耐圧強度上の安全性は確認された。

6.3.2 外圧に対する強度評価

1) ①胴板 (JIS B 8265 附属書 E E.4 外圧を保持する胴及び鏡板)

$$P_{a①} = \frac{4B t_{①}}{3D_o}$$

$t_{①}$: 胴の最小厚さ (mm)

L : 胴の設計長さ (mm)

D_o : 円筒胴の外径 (mm)

$$\frac{L}{D_o} = \boxed{} = \boxed{}$$

$$\frac{D_o}{t_{①}} = \boxed{} = \boxed{}$$

A : 「JIS B 8265 附属書 E 圧力容器の胴及び鏡板
図 E.9 外圧又は圧縮荷重を受ける円筒胴の形状曲線(すべての材料)」により 0.0006

B : 「JIS B 8265 附属書 E 圧力容器の胴及び鏡板
図 E.10 外圧を保持する円筒胴及び球形胴の計算に用いる材料曲線(2)炭素鋼及び低合金鋼(材料規格の降伏点 205N/mm² 以上, 設計温度 150℃を超える場合に適用)並びに 405 系及び 410 系ステンレス鋼」により 60

$P_{a①}$: 許容外圧 (MPa(abs))

$$P_{a①} = \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (MPa)}$$

2) ②鏡板 (JIS B 8265 附属書 E E.4 外圧を保持する胴及び鏡板)

鏡板が内圧を保持するものとした場合

(鏡板が内圧を保持するものとみなし、設計外圧を 1.67 倍として「JIS B 8265 附属書 E 圧力容器の胴及び鏡板」より許容外圧を計算する。)

$$t_{\text{②}} = \frac{1.67P_{\text{②}}D_0K}{2\sigma_{a\text{②}}\eta + 2 \times 1.67P_{\text{②}}(K-0.1)}$$

$t_{\text{②}}$: 板厚の最小肉厚 (mm)

$P_{\text{②}}$: 設計圧力 (MPa(abs))

D_0 : 鏡板外径 (mm)

K : 半だ円形鏡板の形状による係数

$$K = \frac{1}{6} \left\{ 2 + \left(\frac{D}{2h} \right)^2 \right\}$$

$$= \boxed{}$$

$\sigma_{a\text{②}}$: 設計温度における材料の許容引張応力 $\boxed{}$ (N/mm²)

「ASME Boiler&Pressure Vessel Code Sec. II Materials」より $\boxed{}$ の引張強さ S_T 及び降伏点 S_Y (「添説設 7-6-5 表 $\boxed{}$ の引張強さ S_T 及び降伏点 S_Y 」より) を求め、「JIS B 8265 補足事項 許容引張応力の設定基準」より許容引張応力を計算した結果を「添説設 7-6-6 表 許容引張応力の設定(最小値を許容引張応力とする)」に示す。

η : 溶接継手効率 $\eta = 1.0$

$$P_{\text{②}} = \frac{2\sigma_{a\text{②}}\eta t_{\text{②}}}{1.67D_0K - 2 \times 1.67t_{\text{②}}(K - 0.1)}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (MPa)}$$

③鏡板 (JIS B 8265 附属書 E E.4 外圧を保持する胴及び鏡板)
 球形胴と同じ手順で D_0 を $2K_0D_0$ に読み替えて許容外圧を求める場合

$$P_{\text{③}} = \frac{2Bt_{\text{③}}}{2K_0D_0}$$

$t_{\text{③}}$: 板の最小厚さ (mm)

h : 鏡板の高さ (mm)

D_0 : 円筒胴の外径 (mm)

$$\frac{D_0}{2h_0} = \boxed{}$$

($h_0=h+t_{\text{③}}$)

K_0 : 「JIS B 8265 附属書 E 圧力容器の胴及び鏡板
 表 E.4 半だ円形鏡板の K_0 の値」により 0.89

A : 「JIS B 8265 附属書 E 圧力容器の胴及び鏡板
 E.4.3 球形胴の計算厚さ」による。

$$A = \frac{0.25t_{\text{③}}}{D_0} = \frac{0.25t_{\text{③}}}{2K_0D_0}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{}$$

B : 「JIS B 8265 附属書 E 圧力容器の胴及び鏡板
 図 E.10 外圧を保持する円筒胴及び球形胴の計算に用い
 る材料曲線(2) 炭素鋼及び低合金鋼(材料規格の降伏点
 205N/mm² 以上, 設計温度 150℃を超える場合に適用)並び
 に 405 系及び 410 系ステンレス鋼」により 90

$P_{\text{③}}$: 許容外圧 (MPa(abs))

$$P_{\text{③}} = \frac{2Bt_{\text{③}}}{2K_0D_0}$$

$$= \boxed{}$$

$$= \boxed{} \text{ (MPa(abs))}$$

3) 計算結果及び評価

イ. 計算結果

②、③の結果のうち小さい値を鏡板の許容外圧とする。

$$P > P_a$$

許容外圧は $P_a=1.061$ (MPa(abs)) とする。

ロ. 評価

胴板の許容外圧 (MPa(abs)) 及び鏡板の許容外圧 (MPa(abs)) は、作用する外圧 (大気圧 : MPa(abs)) よりも大きな値である。また、評価に用いた板厚は最小厚さであるため、設計厚さ (mm^{*2}) に対し、計算上必要な厚さを満足していることから、耐圧強度上の安全は確認された。

※2: 設計厚さ = 公称厚さ - (1.0mm) (1.0mm は設計上の裕度)

設工認申請対象の申請状況

事業許可の安全機能を有する施設の安全機能一覧(以下「安全機能一覧」という。)で示した設工認申請対象の申請状況を表 1 に示す。また、既認可の技術基準に対する設計との対応を表 2～4 に示す。

なお、表 1 において、「申請回数、取り外しの申請回数及び区分」の欄に記載している記号は下記のとおりである。

○：適合確認または撤去の申請回数

1：撤去し廃棄する設備・機器

2：仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる設備・機器

3：取り外し後、一時保管した後に復旧する設備・機器

また、表中の網掛けは、既認可及び本申請対象を示す。

表1 設工認申請対象の申請状況(1/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{1}	蒸発器〔脱着式UF ₆ 配管、UF ₆ 配管系統、加熱水蒸気配管系統、ドレン水配管系統、窒素ガス配管系統を含む〕	蒸発器(1)-A 蒸発器(1)-B 蒸発器(2)-A 蒸発器(2)-B	改造				3	○			認可番号 4次:原規規発第2003279号	
{2}	UF ₆ シリンダ	UF ₆ シリンダ	変更なし					○				
{3}	IL:シリンダ過加熱防止インターロック	蒸発器(1)-A 蒸発器(1)-B 蒸発器(2)-A 蒸発器(2)-B	改造					○				
{4}	IL:シリンダ圧力高インターロック								○			
{5}	IL:UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック									○		
{6}	IL:地震インターロック(蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ(小))									○		
{7}	IL:シリンダ取外しインターロック									○		
{8}	フードボックス[コールドトラップ、コールドトラップ(小)、加水分解装置(エジェクタ)、循環貯槽]	UF ₆ フードボックス	改造					○				
{9}	IL:UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロック							○				
{10}	UF ₆ 漏えい警報設備(フードボックス内)							○				
{11}	防護カバー[蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ(小)、加水分解装置(エジェクタ)、循環貯槽、フードボックス]	UF ₆ 防護カバー	新設					○				
{12}	UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー内)							○				
{13}	UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー外)							○				
{14}	コールドトラップ〔UF ₆ 配管系統、窒素ガス配管系統を含む〕	コールドトラップ	改造				3	○			認可番号 4次:原規規発第2003279号	
{15}	IL:コールドトラップ温度高インターロック	(1) コールドトラップ							○			
{16}	IL:コールドトラップ圧力高インターロック	(2) コールドトラップ							○			
{17}	コールドトラップ(小)〔UF ₆ 配管系統、真空配管系統、窒素ガス配管系統を含む〕	コールドトラップ	改造				3	○			認可番号 4次:原規規発第2003279号	
{18}	IL:コールドトラップ(小)温度高インターロック	(小)(1) コールドトラップ							○			
{19}	IL:コールドトラップ(小)圧力高インターロック	(小)(2) コールドトラップ							○			
{20}	IL:コールドトラップ(小)捕集中の温度高インターロック								○			
{21}	加水分解装置(エジェクタ)〔UO ₂ F ₂ 溶液配管系統を含む〕	循環貯槽(1)	改造				3	○			認可番号 4次:原規規発第2003279号	
{22}	循環貯槽〔UO ₂ F ₂ 溶液配管系統を含む〕	循環貯槽(2)						3	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号	

表1 設工認申請対象の申請状況(2/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{23}	堰（循環貯槽）	堰（循環貯槽）	新設					○			
{24}	堰漏水検知警報設備									○	
{25}	IL：液貯槽ポンプ停止インターロック	循環貯槽(1) 循環貯槽(2)	改造					○			
{26}	IL：循環貯槽液位高インターロック									○	
{27}	IL：循環貯槽液位低インターロック							○			
{28}	熱交換器	熱交換器（循環貯槽）(1) 熱交換器（循環貯槽）(2)	改造				3	○			認可番号 4次:原規規発第2003279号
{29}	UO ₂ F ₂ 貯槽〔UO ₂ F ₂ 溶液配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{30}	熱交換器						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{31}	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽) < UO ₂ F ₂ 貯槽、液受槽、調液貯槽 >								○		
{32}	堰漏水検知警報設備								○		
{33}	飛散防止カバー < UO ₂ F ₂ 貯槽、液受槽、調液貯槽 >								○		
{34}	IL：UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インターロック								○		
{35}	液受槽〔UO ₂ F ₂ 溶液配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{36}	IL：液受槽液位高インターロック								○		
{37}	調液貯槽〔UO ₂ F ₂ 溶液配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{38}	熱交換器						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{39}	IL：調液貯槽液位高インターロック								○		
{40}	沈殿槽〔ウラン配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{41}	堰(液貯槽) < 沈殿槽、熟成槽、遠心分離機（固液分離用）、ろ液分離槽、仕上げろ過機、濃縮液受槽、清澄液受槽、再生液貯槽、洗浄液受槽 >								○		
{42}	堰漏水検知警報設備								○		
{43}	IL：沈殿槽液位高インターロック								○		
{44}	IL：沈殿槽流量比インターロック								○		
{45}	熟成槽〔ウラン配管系統、水配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{46}	IL：熟成槽液位高インターロック								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(3/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{47}	遠心分離機（洗浄用）〔ADUスラリ配管系統、洗浄ろ液配管系統、水配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{48}	堰(洗浄槽)＜遠心分離機（洗浄用）、洗浄槽、洗浄ろ液分離槽＞								○		
{49}	堰漏水検知警報設備								○		
{50}	洗浄槽〔ADUスラリ配管系統、水配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{51}	IL：洗浄槽液位高インターロック								○		
{52}	洗浄ろ液分離槽〔洗浄ろ液配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{53}	IL：洗浄ろ液分離槽液位高インターロック								○		
{54}	遠心分離機（固液分離用）〔ADUケーキ配管系統、ろ液配管系統、水配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{55}	ろ液分離槽〔ろ液配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{56}	IL：ろ液分離槽液位高インターロック								○		
{57}	仕上げろ過機〔濃縮液配管系統、清澄液配管系統、水配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{58}	ろ過器								○		
{59}	IL：仕上げろ過機異常インターロック								○		
{60}	濃縮液受槽〔濃縮液配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{61}	IL：濃縮液受槽液位高インターロック								○		
{62}	清澄液受槽〔清澄液配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{63}	IL：清澄液受槽液位高インターロック								○		
{64}	IL：清澄液受槽pH異常インターロック								○		
{65}	再生液貯槽〔再生液配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{66}	IL：再生液貯槽液位高インターロック								○		
{67}	洗浄液受槽〔洗浄液配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{68}	IL：洗浄液受槽液位高インターロック								○		
{69}	金属容器（溶液・スラリ）								○		
{70}	金属容器（溶液・スラリ）用台車								○		
{71}	予備成型乾燥機〔排気配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{72}	乾燥機〔排気配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{73}	粉末回収ボックス						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{74}	IL：乾燥機ベルト駆動停止インターロック								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(4/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{75}	IL:乾燥機ADU厚み異常インターロック								○		
{76}	IL:乾燥機温度高インターロック								○		
{77}	IL:乾燥機運転制御機構								○		
{78}	ADUスクラバ〔スクラバ液配管システムを含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{79}	堰 (ADUスクラバ)								○		
{80}	堰漏水検知警報設備								○		
{81}	IL:ADUスクラバ液位高インターロック								○		
{82}	ADUスクラバポンプ停止警報設備								○		
{83}	ADUプロータンク〔ADU輸送配管システムを含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{84}	ADU受けホッパ〔ADU配管システムを含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{85}	ADUバグフィルタ〔ADU配管システム、排気配管システムを含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{86}	フードボックス(ADUバグフィルタ)								○		
{87}	ADUバックアップフィルタ						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{88}	リサイクル粉搬送装置						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{89}	リサイクル粉投入ボックス〔リサイクル粉末配管システムを含む〕								○		
{90}	リサイクル粉受けホッパ〔リサイクル粉末配管システムを含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{91}	スクリーフィーダ								○		
{92}	ポリユーマ〔粉末配管システムを含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{93}	スクリーフィーダ								○		
{94}	ロータリーキルン〔UO ₂ 粉末配管システム、水素配管システム、窒素ガス配管システム、排ガス配管システム、水封ポットを含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{95}	ダストチャンバ								○		
{96}	フードボックス(ロータリーキルン)[ロータリーキルン、UO ₂ プロータンク]						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{97}	ガスヒータ						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{98}	IL:ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック								○		
{99}	爆発圧力逃し機構								○		
{100}	IL:ロータリーキルン温度低インターロック								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(5/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{101}	I L : ロータリーキルン炉内圧力低インターロック								○			
{102}				I L : 燃焼チャンバ失火インターロック						○		
{103}				I L : ロータリーキルン過加熱防止インターロック							○	
{104}				I L : 水素漏えい検知インターロック							○	
{105}				I L : 地震インターロック							○	
{106}	UO ₂ ブロータンク (UO ₂ 輸送配管系統を含む)	UO ₂ ブロータンク(1) UO ₂ ブロータンク(2)	改造				3	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号		
{107}	UO ₂ フィルタ (UO ₂ 配管系統、排気配管系統を含む)	UO ₂ フィルタ(1) UO ₂ フィルタ(2)	改造				3	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号		
{108}	UO ₂ バックアップフィルタ	UO ₂ バックアップフィルタ(1) UO ₂ バックアップフィルタ(2)	改造				3	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号		
{109}	フードボックス(UO ₂ フィルタ)	UO ₂ フィルタ(1) UO ₂ フィルタ(2)	改造					○				
{110}	UO ₂ 受けホッパ (UO ₂ 配管系統、排気配管系統を含む)	UO ₂ 受けホッパ(1)	改造				3	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号		
{111}	フードボックス(UO ₂ 受けホッパ)	UO ₂ 受けホッパ(2)						○				
{112}	粉碎機 (UO ₂ 配管系統を含む)	粉碎機(1) 粉碎機(2)	改造				3	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号		
{113}	粉碎機バグフィルタ							○				
{114}	フードボックス(粉碎機)							○				
{115}	充填装置 (UO ₂ 配管系統を含む)	充填装置(1)	改造				3	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号		
{116}	フードボックス(充填装置)	充填装置(2)						○				
{117}	大型混合装置					3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号		
{118}	サンブラ (酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む)					3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号		
{119}	バックアップフィルタ(サンブラ)								○			
{120}				抜き出しボックス						○		
{121}				フードボックス(サンブラ)				3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号
{122}	回転混合機(金属容器(粉末)混合)							○				
{123}	サンプリング台							○				
{124}	粉碎機 (酸化ウラン輸送配管系統を含む)						3	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号		
{125}	フードボックス(粉碎機)							○				

表1 設工認申請対象の申請状況(6/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{126}	バッグフィルタ								○		
{127}	粉末輸送装置②〔酸化ウラン配管系統、排気配管系統を含む〕								○		
{128}	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)								○		
{129}	フードボックス(粉末輸送装置②)								○		
{130}	粉末充填ボックス						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{131}	粉末抜きボックス〔酸化ウラン粉末配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{132}	濃縮度混合工程用クレーン								○		
{133}	粉末輸送装置①ホッパ部①〔酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{134}	フードボックス(混合装置)[粉末輸送装置①ホッパ部①、バッグフィルタ(粉末輸送装置①)、混合装置]								○		
{135}	バッグフィルタ(粉末輸送装置①)〔酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む〕								○		
{136}	粉末回収ボックス								○		
{137}	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{138}	混合装置								○		
{139}	粉末梱包機						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{140}	フードボックス(粉末梱包機)								○		
{141}	充填装置						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{142}	フードボックス(充填装置)								○		
{143}	粉末輸送装置①ホッパ部②〔酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む〕								○		
{144}	フードボックス(粉末輸送装置①ホッパ部②)								○		
{145}	粗成型用プレス						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{146}	フードボックス(粗成型用プレス)								○		
{147}	スラグコンベア								○		
{148}	粉末集塵装置〔排気配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{149}	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)								○		
{150}	造粒機〔酸化ウラン粉末配管系統を含む〕								○		
{151}	フードボックス(造粒機)								○		
{152}	篩分機								○		
{153}	オーバーサイズ粉受器								○		
{154}	アンダーサイズ粉受器〔フードボックスを含む〕								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(7/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{155}	小分け装置								○		
{156}	フードボックス (小分け装置)								○		
{157}	リフタ						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{158}	原料フードボックス〔酸化ウラン粉末配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{159}	粉末フィーダ								○		
{160}	IL:原料フードボックス質量高インターロック								○		
{161}	溶解槽〔溶解液配管系統、排気配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{162}	堰(ウラン回収第1系列)<溶解槽、遠心ろ過機、沈殿槽、遠心分離機、乾燥機、ろ液受槽(1)、pH調整槽、ろ過機(廃液用)、ろ液受槽(2)>								○		
{163}	堰漏水検知警報設備								○		
{164}	IL:溶解槽比重高インターロック								○		
{165}	IL:溶解槽液位高インターロック								○		
{166}	遠心ろ過機〔硝酸ウラニル配管系統、排気配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{167}	溶解液受槽						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{168}	IL:溶解液受槽液位高インターロック								○		
{169}	ろ過器(1)								○		
{170}	沈殿槽〔過酸化ウランスラリ配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{171}	IL:沈殿槽液位高インターロック								○		
{172}	遠心分離機〔過酸化ウランケーキ配管系統、ろ液配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{173}	IL:遠心分離機異常インターロック								○		
{174}	乾燥機〔洗浄液配管系統、乾燥トレイを含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{175}	洗浄液受けポット								○		
{176}	IL:洗浄液受けポット液位高インターロック								○		
{177}	ろ液受槽(1)〔ろ液配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{178}	ろ過器(2)						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{179}	IL:ろ液受槽(1)液位高インターロック								○		
{180}	箱形乾燥機〔乾燥トレイを含む〕								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(8/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{181}		乾燥トレイ用台車							○		
{182}		明け替えフードボックス①〔気送配管系統、排気配管系統、粉末配管系統を含む〕					3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{183}		ホッパ							○		
{184}		バックアップフィルタ(明け替えフードボックス①)							○		
{185}		明け替えフードボックス②							○		
{186}		pH調整槽〔ADUスラリ配管系統を含む〕					3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{187}		IL：pH調整槽液位高インターロック							○		
{188}		ろ過機（廃液用）〔ろ液配管系統、水配管系統、圧縮空気配管系統を含む〕					3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{189}		ろ過器（3）							○		
{190}		ろ液受槽（2）〔ろ液配管系統を含む〕					3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{191}		IL：ろ液受槽(2) pH異常インターロック							○		
{192}		液位高警報設備							○		
{193}		解砕機〔気送配管系統を含む〕					3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{194}		解砕機フードボックス							○		
{195}		輸送装置〔ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む〕					3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{196}		バックアップフィルタ(輸送装置)							○		
{197}		フードボックス(仮焼炉)[輸送装置、仮焼炉]							○		
{198}		仮焼炉〔ウラン粉末配管系統、排気配管系統、循環液配管系統を含む〕					3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{199}		IL：仮焼炉温度高インターロック							○		
{200}		粉末受けホッパ〔ウラン粉末配管系統を含む〕					3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{201}		充填ボックス							○		
{202}		イオン交換装置（吸着塔）〔廃液配管系統、乾燥空気配管系統、水配管系統を含む〕					3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{203}		堰(ウラン回収第2系列-1)							○		
{204}		堰漏水検知警報設備							○		
{205}		フードボックス（イオン交換装置）					3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{206}		酸洗装置〔硝酸ウラニル配管系統を含む〕					3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{207}		オーバーフロー液受槽					3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{208}		IL：オーバーフロー液受槽液位高インターロック							○		

表1 設工認申請対象の申請状況(9/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{209}	堰(ウラン回収第2系列-2)＜酸洗装置、溶出槽、中間槽、溶出液受槽、リサイクル液受槽、洗浄液受槽、沈殿槽、ろ液受槽、清澄液受槽＞								○		
{210}	堰漏水検知警報設備								○		
{211}	投入ボックス〔粉末配管系統を含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{212}	溶出槽〔硝酸ウラニル配管系統、乾燥空気配管系統を含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{213}	拔出ボックス					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{214}	中間槽〔硝酸ウラニル配管系統、乾燥排気配管系統を含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{215}	ろ過器					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{216}	IL：中間槽液位高インターロック								○		
{217}	溶出液受槽〔溶出液配管系統を含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{218}	IL：溶出液受槽液位高インターロック								○		
{219}	リサイクル液受槽〔リサイクル液配管系統を含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{220}	IL：リサイクル液受槽液位高インターロック								○		
{221}	洗浄液受槽〔洗浄液配管系統を含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{222}	IL：洗浄液受槽液位高インターロック								○		
{223}	沈殿槽〔ADUスラリ配管系統を含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{224}	IL：沈殿槽液位高インターロック								○		
{225}	遠心分離機〔ADUケーキ配管系統、ろ液配管系統を含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{226}	IL：遠心分離機異常インターロック								○		
{227}	ろ液受槽〔ろ液配管系統を含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{228}	仕上げろ過器					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{229}	IL：ろ液受槽 pH異常インターロック								○		
{230}	IL：ろ液受槽液位高インターロック								○		
{231}	清澄液受槽〔清澄液配管系統を含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{232}	液位高警報設備								○		
{233}	乾燥機〔ADU粉末配管系統、乾燥空気配管系統、乾燥排気配管系統、凝縮液配管系統を含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{234}	乾燥排気フィルタ					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号

表1 設工認申請対象の申請状況(10/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{235}	ADU受ホッパ〔ADU配管系統を含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{236}	ADU抜出ボックス					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{237}	粉碎機					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{238}	フードボックス(粉碎機)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{239}	スクラップ仮焼炉〔仮焼排気配管系統、仮焼ポートを含む〕								○		
{240}	仮焼ポート用台車								○		
{241}	IL:スクラップ仮焼炉温度高インターロック								○		
{242}	ヒュームフード(1)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{243}	ヒュームフード(2)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{244}	箱型乾燥機〔乾燥トレイを含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{245}	回転混合機								○		
{246}	フードボックス(粉末投入用)(回転混合機)								○		
{247}	フードボックス(回転混合機)								○		
{248}	粉末回収ボックス						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{249}	シリンダ洗浄装置〔配管系統を含む〕								○		
{250}	堰<シリンダ洗浄装置、洗浄液受槽、スクラバ、耐圧貯槽>								○		
{251}	堰漏水検知警報設備								○		
{252}	スクラバ〔配管系統を含む〕								○		
{253}	液位高警報設備								○		
{254}	洗浄液受槽(1)〔配管系統を含む〕								○		
{255}	液位高警報設備								○		
{256}	洗浄液受槽(2)〔配管系統を含む〕								○		
{257}	液位高警報設備								○		
{258}	クレーン								○		
{259}	洗浄残渣沈殿槽〔ウラン配管系統を含む〕								○		
{260}	IL:洗浄残渣沈殿槽液位高インターロック								○		
{261}	ろ過器								○		
{262}	遠心分離機〔配管系統を含む〕								○		
{263}	液受槽								○		
{264}	繰返し粉搬送装置(ホッパ)								○		
{265}	繰返し粉搬送装置								○		
{266}	繰返し粉輸送ホッパ(1)〔ウラン粉末配管系統を含む〕								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(11/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{267}	フードボックス（繰返し粉輸送ホッパ（1））								○		
{268}	繰返し粉小分けボックス								○		
{269}	繰返し粉輸送ホッパ（2）〔ウラン粉末配管システムを含む〕								○		
{270}	フードボックス（繰返し粉輸送ホッパ（2））								○		
{271}	バックアップフィルタ（繰返し粉輸送ホッパ（2））								○		
{272}	繰返し粉投入ボックス								○		
{273}	容器昇降リフト								○		
{274}	明替えボックス								○		
{275}	大型混合装置								○		
{276}	八面体ボックス								○		
{277}	大型粉末容器用クレーン								○		
{278}	原料粉末輸送ホッパ〔ウラン粉末配管システムを含む〕								○		
{279}	バックアップフィルタ（原料粉末輸送ホッパ）								○		
{280}	フードボックス〔原料粉末輸送ホッパ、粗成型用プレスフィーダ〕								○		
{281}	粉末混合機								○		
{282}	フードボックス（粉末投入用）（粉末混合機）								○		
{283}	粗成型用プレス								○		
{284}	フードボックス（粗成型用プレス）								○		
{285}	粗成型用プレスフィーダ								○		
{286}	スラグコンベア								○		
{287}	粉末集塵装置（粗成型工程）〔ウラン粉末配管システムを含む〕								○		
{288}	フードボックス（粉末集塵装置（粗成型工程））								○		
{289}	バックアップフィルタ（粉末集塵装置（粗成型工程））								○		
{290}	造粒機〔ウラン粉末配管システムを含む〕								○		
{291}	アンダーサイズ粉受器								○		
{292}	フードボックス（造粒機）								○		
{293}	造粒粉末小分けボックス								○		
{294}	造粒粉末輸送ホッパ(1)〔ウラン粉末配管システムを含む〕								○		
{295}	フードボックス（造粒粉末輸送ホッパ（1））								○		
{296}	造粒粉末輸送ホッパ(2)〔ウラン粉末配管システムを含む〕								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(12/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{297}	フードボックス[造粒粉末輸送ホッパ(2)、潤滑剤混合機]								○		
{298}	潤滑剤混合機								○		
{299}	回転混合機 (金属容器(粉末)混合)								○		
{300}	本成型用プレス								○		
{301}	フードボックス (本成型用プレス)								○		
{302}	本成型用プレスフィーダ								○		
{303}	本成型用プレスホッパ								○		
{304}	ベレットコンベア								○		
{305}	ベレット移替機								○		
{306}	フードボックス (ベレット移替機)								○		
{307}	圧粉体密度測定装置								○		
{308}	ポートコンベア								○		
{309}	乗移台 1								○		
{310}	粉末集塵装置 (本成型工程) (ウラン粉末配管システムを含む)								○		
{311}	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))								○		
{312}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))								○		
{313}	試験用プレス								○		
{314}	フードボックス (試験用プレス)								○		
{315}	フードボックス(1)								○		
{316}	フードボックス(2)								○		
{317}	フードボックス(3)								○		
{318}	連続焼結炉 (水素配管システム、窒素配管システム (地震時供給系)、窒素配管システム、冷却水配管システムを含む)								○		
{319}	IL: 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック								○		
{320}	IL: 連続焼結炉着火源喪失インターロック								○		
{321}	IL: 水素漏えい検知インターロック								○		
{322}	IL: 連続焼結炉過加熱防止インターロック								○		
{323}	IL: 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック								○		
{324}	IL: 地震インターロック								○		
{325}	爆発圧力逃し機構								○		
{326}	バッチ式小型焼結炉 (水素配管システム、窒素配管システム (地震時供給系)、冷却水配管システムを含む)								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(13/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{327}	IL:供給ガス圧力低下インターロック								○		
{328}	IL:着火源喪失警報								○		
{329}	IL:水素漏えい検知インターロック								○		
{330}	IL:バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック								○		
{331}	IL:バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック								○		
{332}	IL:地震インターロック								○		
{333}	爆発圧力逃し機構								○		
{334}	センターレスグラインダ								○		
{335}	ベレットコンベア								○		
{336}	パーツフィーダ								○		
{337}	フードボックス(センターレスグラインダ)								○		
{338}	フードボックス(パーツフィーダ)								○		
{339}	ベレット配列機								○		
{340}	ベレットトレイコンベア								○		
{341}	冷却水循環槽(研削用)〔冷却水配管系統を含む〕								○		
{342}	遠心分離機(研削用)〔冷却水配管系統、ロータを含む〕								○		
{343}	ベレット外観検査装置(外観検査用)								○		
{344}	金属容器(ベレット)受								○		
{345}	ベレット外観検査装置(寸法・密度検査用)								○		
{346}	ベレット外観検査装置(焼結体密度検査用)								○		
{347}	洗浄ボックス								○		
{348}	ロータ用台車(1)								○		
{349}	液受槽(洗浄ボックス)								○		
{350}	循環槽(洗浄ボックス)〔洗浄水配管系統を含む〕								○		
{351}	ろ過器(洗浄ボックス)								○		
{352}	遠心分離機(洗浄ボックス)〔洗浄水配管系統、ロータを含む〕								○		
{353}	スラッジ回収ボックス								○		
{354}	研削屑乾燥機〔研削屑乾燥バットを含む〕								○		
{355}	IL:研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック								○		
{356}	フードボックス(1,2系酸化明替用)								○		
{357}	ベレット明替機								○		
{358}	IL:ベレット明替機1ポート制限インターロック								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(14/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{359}	酸化炉〔ラック搬送装置、ポート（酸化）を含む〕								○		
{360}	IL：酸化炉温度高インターロック								○		
{361}	粉碎機								○		
{362}	フードボックス（粉末投入用）（粉碎機）								○		
{363}	フードボックス（粉碎機）								○		
{364}	フードボックス(洗浄用)〔配管系統を含む〕								○		
{365}	液受槽（フードボックス(洗浄用)）								○		
{366}	ろ過器（フードボックス(洗浄用)）								○		
{367}	遠心分離機（フードボックス(洗浄用)）〔洗浄水配管系統、ロータを含む〕								○		
{368}	粉末篩分機				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{369}	フードボックス（粉末投入用）（粉末篩分機）	粉末篩分機(1) 粉末篩分機(2)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{370}	フードボックス（粉末篩分機）				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{371}	粉末篩分機用電動リフタ	電動リフタ(1) 電動リフタ(2)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{372}	粉末混合機1				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{373}	フードボックス（粉末投入用）（粉末混合機1）	一次混合機	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{374}	容器リフト（粉末混合機1）				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{375}	フードボックス（粉末混合機1）				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{376}	粉末明替用フードボックス	フードボックス(1) フードボックス(2)	改造 変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{377}	回転混合機（金属容器(粉末)混合）	回転混合機(1), (2), (3)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{378}	粉末混合機2				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{379}	フードボックス（粉末投入用）（粉末混合機2）				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{380}	粉碎機	二次混合機	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{381}	容器リフト（粉末混合機2）				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{382}	フードボックス（粉末混合機2）				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号

表1 設工認申請対象の申請状況(15/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
{383}	中型混合機	濃度調整混合機	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号		
{384}	フードボックス(粉末投入用)(中型混合機)				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{385}	フードボックス(中型混合機)				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{386}	中型混合機用電動リフト			電動リフト(3)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{387}	粗成型用プレス	粗成型用プレス	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号		
{388}	フードボックス(粗成型用プレス)				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{389}	粗成型用プレスフィーダ	粗成型用プレスフィーダ	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号		
{390}	フードボックス(粗成型用プレスフィーダ)				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{391}	スラグコンベア	スラグコンベア	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号		
{392}	粉末集塵装置(粗成型工程)〔ウラン粉末配管システムを含む〕								○				
{393}	フードボックス(粉末集塵装置(粗成型工程))								○				
{394}	バックアップフィルタ(粉末集塵装置(粗成型工程))	バックアップフィルタ(1)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号		
{395}	造粒機	造粒機	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号		
{396}	フードボックス(造粒機)				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{397}	本成型用プレス	本成型用プレス	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号		
{398}	フードボックス(本成型プレス)				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{399}	本成型用プレスホッパ				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{400}	フードボックス(粉末投入用)(本成型用プレス)				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{401}	ペレットコンベア				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{402}	ペレット整列機			ペレット整列機	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{403}	フードボックス(ペレット整列機)						○						
{404}	本成型プレス用電動リフト	電動リフト(4)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号		
{405}	粉末集塵装置(本成型工程)〔ウラン粉末配管システムを含む〕								○				

表1 設工認申請対象の申請状況(16/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{406}	フードボックス（粉末集塵装置（本成型工程））								○		
{407}	バックアップフィルタ（粉末集塵装置（本成型工程））	バックアップフィルタ(2)	変更なし		○						
{408}	連続焼結炉〔水素配管系統、窒素配管系統（地震時供給系）、窒素配管系統、冷却水配管系統を含む〕								○		
{409}	IL：連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック								○		
{410}	IL：連続焼結炉着火源喪失インターロック								○		
{411}	IL：水素漏えい検知インターロック								○		
{412}	IL：連続焼結炉過加熱防止インターロック								○		
{413}	IL：連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック								○		
{414}	IL：地震インターロック								○		
{415}	爆発圧力逃し機構								○		
{416}	センターレスグラインダ	センターレスグラインダ	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{417}	ペレットコンベア	ペレットコンベア	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{418}	パーツフィーダ	パーツフィーダ	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{419}	フードボックス（センターレスグラインダ）	センターレスグラインダ	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{420}	フードボックス（パーツフィーダ）	パーツフィーダ	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{421}	ペレット配列機	ペレット配列機	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{422}	冷却水循環槽（研削用）〔冷却水配管系統を含む〕								○		
{423}	遠心分離機（研削用）〔冷却水配管系統、ロータを含む〕								○		
{424}	ペレット外観検査装置	ペレット外観検査装置	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{425}	金属容器（ペレット）受				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{426}	ペレット寸法密度測定台	ペレット寸法密度測定台	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{427}	洗浄ボックス	洗浄ボックス(1) 洗浄ボックス(2)	変更なし		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{428}	ロータ用台車(2)	ロータ用台車(2)	変更なし		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{429}	洗浄水循環槽（洗浄用）〔洗浄水配管系統を含む〕								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(17/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{430}	ろ過器								○		
{431}	遠心分離機（洗浄用）〔洗浄水配管系統、ロータを含む〕								○		
{432}	研削屑乾燥機	研削屑乾燥機	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{433}	IL：研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{434}	粉末再生フードボックス	フードボックス(3)	変更なし		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{435}	酸化炉〔ラック搬送装置、ポート（酸化）を含む〕	酸化炉	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{436}	IL：酸化炉温度高インターロック				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{437}	粉碎機	粉碎機	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{438}	フードボックス（粉末投入用）（粉碎機）				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{439}	フードボックス（粉碎機）				○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{440}	乾燥機〔ベレットトレイを含む〕								○		
{441}	ベレット挿入機								○		
{442}	ベレットトレイ用台車(3)								○		
{443}	端面洗浄機								○		
{444}	端栓圧入機								○		
{445}	端栓溶接装置								○		
{446}	燃料棒ラインコンベア〔ロッドトレイを含む〕								○		
{447}	端栓切断機								○		
{448}	端栓圧入機								○		
{449}	UO ₂ 明替ボックス								○		
{450}	燃料棒ラインコンベア〔ロッドトレイ、ロッドチャンネルを含む〕					3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号	
{451}	燃料棒検査装置(超音波式)					3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号	
{452}	X線検査装置					3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号	
{453}	燃料棒全長・重量測定装置					3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号	
{454}	燃料棒検査装置(渦電流式)								○		
{455}	γ線走査装置								○		
{456}	ヘリウムリーク試験装置								○		
{457}	定盤								○		
{458}	燃料棒受台								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(18/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{459}	乾燥機〔ペレットトレイを含む〕	ペレット乾燥機(1) ペレット乾燥機(2)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{460}	ペレット挿入機	ペレット挿入機	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{461}	ペレットトレイ用台車(4)	ペレットトレイ用台車(4)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{462}	端栓圧入機	端栓圧入機	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{463}	端栓溶接装置	He加圧溶接装置 端栓周溶接装置	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{464}	端栓切断機	端栓切断機	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{465}	ペレット取出台	ペレット取出台	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{466}	燃料棒ラインコンベア	燃料棒ラインコンベア	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{467}	γ線走査装置	γ線走査装置	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{468}	スタック台	スタック台	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{469}	マガジン挿入装置								○		
{470}	マガジン昇降台								○		
{471}	マガジン								○		
{472}	運搬台車								○		
{473}	マガジン架台								○		
{474}	姿勢変換台								○		
{475}	燃料集合体組立装置								○		
{476}	マガジン架台部								○		
{477}	燃料集合体洗浄装置								○		
{478}	ホイスト								○		
{479}	燃料集合体検査台								○		
{480}	燃料棒間隔測定装置								○		
{481}	燃料集合体検査定盤								○		
{482}	燃料集合体検査測定台								○		
{483}	ホイスト								○		
{484}	燃料集合体外観検査台								○		
{485}	燃料集合体嵌合台								○		
{486}	粉末輸送容器貯蔵枠									○	
{487}	シリンダ貯蔵ピット									○	
{488}	UF ₆ シリンダ	UF ₆ シリンダ	変更なし					○			
{489}	シリンダ転倒装置									○	
{490}	天井走行クレーン									○	
{491}	シリンダ貯蔵架台					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号

表1 設工認申請対象の申請状況(19/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{492}	UF ₆ シリンダ	UF ₆ シリンダ	変更なし					○			
{493}	シリンダ転倒装置							○			
{494}	天井走行クレーン							○			
{495}	大型粉末容器貯蔵架台					3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号	
{496}	大型粉末容器					3	3		○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
{497}	大型粉末容器用台車								○		
{498}	仕掛品貯蔵棚								○		
{499}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{500}	SUS容器用台車(3)								○		
{501}	SUS容器用台車(4)								○		
{502}	スクラップ貯蔵棚(粉末用)								○		
{503}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{504}	運搬台車								○		
{505}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{506}	金属容器(粉末)	金属容器(粉末)	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{507}	中間仕掛品一時貯蔵棚								○		
{508}	金属容器(粉末)	金属容器(粉末)	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{509}	金属容器(粉末)用台車(1)								○		
{510}	粉末一時貯蔵棚								○		
{511}	金属容器(粉末)	金属容器(粉末)	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{512}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{513}	金属容器(粉末)用台車(2)								○		
{514}	スクラップ貯蔵棚(粉末用)								○		
{515}	金属容器(粉末)	金属容器(粉末)	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{516}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{517}	粉末一時貯蔵棚	粉末一時貯蔵棚(1)~(6)	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{518}	金属容器(粉末)	金属容器(粉末)	改造		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{519}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{520}	SUS容器用台車(1)	SUS容器用台車(1)	変更なし		○					認可番号 2次:原規規発第1908096号	

表1 設工認申請対象の申請状況(20/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{521}	金属容器（粉末）用台車(3)	金属容器（粉末）用台車(3)-1 金属容器（粉末）用台車(3)-2	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{522}	フードボックス	フードボックス(4)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{523}	原料粉末貯蔵棚	原料粉末貯蔵棚(1) 原料粉末貯蔵棚(2)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{524}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{525}	粉末貯蔵室(1)用電動リフタ	電動リフタ(5)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{526}	スクラップ貯蔵棚（粉末用）	スクラップ貯蔵棚（粉末用）(1)～(4)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{527}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{528}	粉末貯蔵室(2)用電動リフタ	電動リフタ(6)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{529}	スクラップ貯蔵棚（粉末用）						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号
{530}	金属容器（粉末）	金属容器（粉末）	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{531}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{532}	スクラップ貯蔵棚（粉末用）								○		
{533}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{534}	第2核燃料倉庫用電動リフタ								○		
{535}	粉末回収・ペレット取扱ボックス									○	
{536}	粉末容器ハンドリング装置									○	
{537}	内容器用台車									○	
{538}	他社缶用台車									○	
{539}	SUS容器用台車(2)									○	
{540}	スクラップ貯蔵棚（粉末用）									○	
{541}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{542}	リフタ									○	
{543}	粉末容器構内運搬車									○	
{544}	クレーン									○	
{545}	保管容器（劣化・天然ウラン用）									○	

表1 設工認申請対象の申請状況(21/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
安全機能 一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{546}	圧粉ペレット一時貯蔵棚（ポート（焼結）を含む）								○		
{547}	ペレットラインコンベア								○		
{548}	乗移台2								○		
{549}	ポート運搬台車								○		
{550}	焼結ペレット一時貯蔵棚（ポート（焼結）を含む）								○		
{551}	ペレットラインコンベア								○		
{552}	ポート（焼結）用台車(1)								○		
{553}	ポート（焼結）用台車(2)								○		
{554}	スクラップ貯蔵棚（ペレット用）								○		
{555}	金属容器（ペレット）								○		
{556}	金属容器（ペレット）用台車(1)								○		
{557}	仕上りペレット一時貯蔵棚（ペレットトレイを含む）								○		
{558}	仕上りペレット貯蔵棚（ペレットトレイを含む）								○		
{559}	仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)								○		
{560}	仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)								○		
{561}	ペレットトレイ用台車(1)								○		
{562}	余剰ペレット貯蔵棚（金属缶を含む）								○		
{563}	金属缶用台車(1)								○		
{564}	圧粉ペレット貯蔵棚（ポート（焼結）を含む）	圧粉ペレット貯蔵棚	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{565}	ペレットラインコンベア	ペレットラインコンベア(1) ペレットラインコンベア(2)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{566}	焼結ペレット貯蔵棚（ポート（焼結）を含む）	焼結ペレット貯蔵棚	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{567}	ペレットラインコンベア	ペレットラインコンベア(3)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{568}	ポート（焼結）用台車(3)	ポート（焼結）用台車(3)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{569}	ポート（焼結）用台車(4)	ポート（焼結）用台車(4)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{570}	金属容器（ペレット）用台車(2)	金属容器（ペレット）用台車(2)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号

表1 設工認申請対象の申請状況(22/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{571}	仕上りペレット一時貯蔵棚〔ペレットトレイを含む〕	仕上りペレット一時貯蔵棚(1) 仕上りペレット一時貯蔵棚(2)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{572}	ペレットトレイ用台車(2)	ペレットトレイ用台車(2)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{573}	仕上りペレット貯蔵棚〔ペレットトレイを含む〕	仕上りペレット貯蔵棚(1)~(32)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{574}	仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)	仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{575}	仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)	仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{576}	ペレット貯蔵棚(金属缶を含む)									○	
{577}	金属缶用台車(2)									○	
{578}	ペレット構内運搬容器									○	
{579}	燃料棒一時貯蔵棚〔ロッドチャンネルを含む〕									○	
{580}	ロッドチャンネル用台車(1)									○	
{581}	燃料棒一時貯蔵棚〔ロッドチャンネルを含む〕									○	
{582}	ロッドチャンネル用台車(2)									○	
{583}	ロッドチャンネル用台車(3)									○	
{584}	燃料棒貯蔵棚〔ロッドチャンネルを含む〕									○	
{585}	トラバーサ									○	
{586}	運搬車									○	
{587}	燃料棒貯蔵棚〔ロッドチャンネルを含む〕	燃料棒貯蔵棚	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{588}	ロッドチャンネル用台車(4)	ロッドチャンネル用台車(4)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{589}	燃料棒構内運搬車									○	
{590}	保存燃料棒貯蔵棚〔ロッドチャンネルを含む〕									○	
{591}	ロッドチャンネル用台車(5)									○	
{592}	ロッドチャンネル用リフト									○	
{593}	燃料集合体一時貯蔵架台									○	
{594}	天井走行クレーン									○	
{595}	燃料集合体貯蔵架台									○	
{596}	燃料集合体移送装置									○	
{597}	天井走行クレーン									○	
{598}	洗浄残渣貯蔵棚									○	
{599}	洗浄残渣コンベア									○	
{600}	チャッキングリフト									○	
{601}	棚搬入コンベア									○	
{602}	SUS容器用台車(5)									○	

表1 設工認申請対象の申請状況(23/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{603}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{604}	洗浄残渣明替フードボックス									○	
{605}	洗浄残渣乾燥機〔乾燥バットを含む〕									○	
{606}	回転混合機（金属容器(粉末)混合）									○	
{607}	金属容器（粉末）	金属容器（粉末）	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{608}	気体廃棄設備（1）	気体廃棄設備(1)				3	3	○	○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
{609}	給気ファン〔空調機給気ファン含む〕					3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
{610}	排気ファン					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{611}	高性能エアフィルタ					3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
{612}	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{613}	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{614}	給気ダクト・ダンパ					3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
{615}	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）					3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
{616}	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）					3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
{617}	IL：給排気ファンの起動停止インターロック								○		
{618}	スクラバ（蒸発・加水分解系統）〔排気・循環液配管系統含む〕	スクラバ	改造			3			○		原料倉庫局所排気系統 認可番号 3次:原規規発第1904115号
{619}	切替ダンパ	切替ダンパ	改造						○		原料倉庫局所排気系統
{620}	地震連動閉止ダンパ	地震連動閉止ダンパ	新設						○		原料倉庫局所排気系統
{621}	IL：地震インターロック									○	
{622}	給気ダクト・ダンパ	給気ダクト・ダンパ	改造			3			○		原料倉庫給気系統 認可番号 3次:原規規発第1904115号
{623}	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）	排気ダクト・ダンパ	改造			3			○		原料倉庫局所排気系統等 認可番号 3次:原規規発第1904115号

表1 設工認申請対象の申請状況(24/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{624}	給気逆流防止ダンパ(原料倉庫との境界部)	給気逆流防止ダンパ(原料倉庫との境界部)	新設					○			原料倉庫給気系統
{625}	排気逆流防止ダンパ(原料倉庫との境界部)	排気逆流防止ダンパ(原料倉庫との境界部)	新設					○			原料倉庫局所排気系統等
{626}	スクラバ(焙焼・還元炉、乾燥機系統) 〔排気・循環液配管系統含む〕								○		
{627}	負圧警報装置								○		
{628}	給気ダクト・ダンパ					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{630}	水スクラバ(ウラン回収第1系列系統)〔排気・循環液配管系統含む〕								○		
{631}	アルカリススクラバ(ウラン回収第1系列系統)〔排気・循環液配管系統含む〕								○		
{632}	排ガス冷却装置(ウラン回収第1系列系統)〔排気・循環液配管系統含む〕								○		
{633}	コンデンサ(ウラン回収第1系列系統)〔排気・循環液配管系統含む〕								○		
{634}	スクラバ(ウラン回収第2系列系統)〔排気・循環液配管系統含む〕					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{635}	排ガス分解装置〔助燃用プロパンガス供給配管系統を含む〕								○		
{636}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{637}	IL:安全燃焼インターロック								○		
{638}	スクラバ(分析系統)〔排気・循環液配管系統含む〕								○		
{639}	負圧警報装置								○		
{640}	気体廃棄設備(2)					3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
{641}	給気ファン〔空調機給気ファン含む〕					3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
{642}	排気ファン					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{643}	高性能エアフィルタ					3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
{644}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(25/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{645}	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{646}	給気ダクト・ダンパ					3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
{647}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)					3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
{648}	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)					3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
{649}	IL:給排気ファンの起動停止インターロック								○		
{650}	給気ダクト・ダンパ					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{651}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{652}	負圧警報装置								○		
{653}	気体廃棄設備 (3)				3				○		認可番号 2次:原規規発第1908096号
{654}	給気ファン (空調機給気ファン含む)								○		
{655}	排気ファン								○		
{656}	高性能エアフィルタ								○		
{657}	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)								○		
{658}	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)								○		
{659}	給気ダクト・ダンパ				3				○		認可番号 2次:原規規発第1908096号
{660}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)					3			○		認可番号 2次:原規規発第1908096号
{661}	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)								○		
{662}	IL:給排気ファンの起動停止インターロック								○		
{663}	給気ダクト・ダンパ								○		
{664}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)								○		
{665}	負圧警報装置								○		
{666}	気体廃棄設備 (4)								○		
{667}	給気ファン (空調機給気ファンを含む)								○		
{668}	排気ファン								○		
{669}	高性能エアフィルタ								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(26/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{670}	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)								○		
{671}	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)								○		
{672}	給気ダクト・ダンパ								○		
{673}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)								○		
{674}	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)								○		
{675}	IL:給排気ファンの起動停止インターロック								○		
{676}	給気ダクト・ダンパ								○		
{677}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)								○		
{678}	負圧警報装置								○		
{679}	気体廃棄設備 (5)							3	○		
{680}	給気ファン							3	○		
{681}	排気ファン							3	○		
{682}	高性能エアフィルタ							3	○		
{683}	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)							3	○		
{684}	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)							3	○		
{685}	給気ダクト・ダンパ							3	○		
{686}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)							3	○		
{687}	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)							3	○		
{688}	IL:給排気ファンの起動停止インターロック							3	○		
{689}	給気ダクト・ダンパ							3	○		
{690}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)							3	○		
{691}	負圧警報装置 (第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所、シリンダ洗浄棟共用)								○		
{692}	スクラバ (局所排気系統) (排気・循環液配管系統を含む)							3	○		
{693}	気体廃棄設備 (6)							3	○		
{694}	空調機給気ファン							3	○		
{695}	排気ファン							3	○		
{696}	高性能エアフィルタ							3	○		
{697}	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)							3	○		

表1 設工認申請対象の申請状況(27/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{698}	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)							3	○		
{699}	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)							3	○		
{700}	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)							3	○		
{701}	給気ダクト・ダンパ							3	○		
{702}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)							3	○		
{703}	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)							3	○		
{704}	IL:給排気ファンの起動停止インターロック							3	○		
{705}	給気ダクト・ダンパ							3	○		
{706}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)							3	○		
{707}	転換第1廃液貯槽 (配管システムを含む)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{708}	液位高警報設備								○		
{709}	洗浄液受槽 (配管システムを含む)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{710}	洗浄液バグフィルタ					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{711}	液位高警報設備								○		
{712}	ろ液受槽 (配管システムを含む)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{713}	ろ液バグフィルタ					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{714}	液位高警報設備								○		
{715}	地下集水槽 (配管システムを含む)								○		
{716}	地下ピット (ピット内液回収配管システム含む)								○		
{717}	液位高警報設備								○		
{718}	堰漏水検知警報設備								○		
{719}	転換第2廃液貯槽 (配管システムを含む)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{720}	液位高警報設備								○		
{721}	混合槽 (配管システムを含む)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{722}	液位高警報設備								○		
{723}	集水槽(チェック) (配管システムを含む)					3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号
{724}	液位高警報設備								○		
{725}	廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統) (廃液配管システムを含む)								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(28/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
安全機能 一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{726}		液位高警報設備							○		
{727}		廃液貯槽(洗浄工程)〔配管系統を含む〕								○	
{728}		液位高警報設備								○	
{729}		沈殿槽〔配管系統を含む〕								○	
{730}		液位高警報設備								○	
{731}		遠心ろ過機								○	
{732}		液受槽〔配管系統を含む〕								○	
{733}		液位高警報設備								○	
{734}		ろ過機								○	
{735}		液受槽〔配管系統を含む〕								○	
{736}		液位高警報設備								○	
{737}		集水槽(チェック)〔配管系統を含む〕								○	
{738}		液位高警報設備								○	
{739}		イオン交換塔								○	
{740}		液位高警報設備(イオン交換塔)								○	
{741}		液受槽〔配管系統を含む〕								○	
{742}		液位高警報設備(液受槽)								○	
{743}		乾燥機								○	
{744}		フードボックス								○	
{745}		廃液貯槽(チェック)〔配管系統を含む〕								○	
{746}		液位高警報設備(廃液貯槽(チェック))								○	
{747}		廃液処理室回収ピット〔配管系統を含む〕								○	
{748}		液位高警報設備(廃液処理室回収ピット)								○	
{749}		堰(廃液貯槽(洗浄工程))<廃液貯槽(チェック)、沈殿槽、遠心ろ過機、ろ過機、集水槽(チェック)、イオン交換塔、液受槽>								○	
{750}		測定室回収ピット〔配管系統を含む〕								○	
{751}		液位高警報設備								○	
{752}		貯留タンク〔配管系統を含む〕								○	
{753}		液位高警報設備								○	
{754}		貯留タンク(チェック)〔配管系統を含む〕								○	
{755}		液位高警報設備								○	
{756}		ろ過機								○	
{757}		ろ液受槽〔配管系統を含む〕								○	
{758}		液位高警報設備								○	
{759}		堰<貯留タンク、貯留タンク(チェック)、ろ過機>								○	
{760}		集水ピット〔配管系統を含む〕								○	
{761}		液位高警報設備(集水ピット)								○	

表1 設工認申請対象の申請状況(29/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{762}	凝集沈殿槽〔配管系統を含む〕	凝集沈殿槽(1)~(3)	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{763}	液位高警報設備								○		
{764}	遠心分離機	遠心分離機	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{765}	ろ液受槽〔配管系統を含む〕	ろ液受槽(1)~(3)	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{766}	液位高警報設備								○		
{767}	ろ過機	ろ過機(1) ろ過機(2)	新設及び改造				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{768}	チェックタンク〔配管系統を含む〕	チェックタンク(1)~(3)	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{769}	液位高警報設備								○		
{770}	イオン交換装置	イオン交換装置	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{771}	乾燥機	乾燥機	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{772}	チェックタンク〔配管系統を含む〕	チェックタンク(1)~(3)	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{773}	液位高警報設備								○		
{774}	堰(チェックタンク)	堰(チェックタンク)	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{775}	堰漏水検知警報設備								○		
{776}	排水貯留池									○	
{777}	液位高警報設備										○
{778}	保管棚						3				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{779}	廃液容器										○
{780}	受容器(保管棚)						3				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{781}	漏水検知警報設備										○
{782}	焼却炉〔排気ダクト系統、助燃用灯油配管系統を含む〕										○
{783}	投入フードボックス										○
{784}	拔出フードボックス										○
{785}	IL:燃焼装置失火インターロック										○
{786}	IL:排ガス温度高インターロック										○
{787}	IL:燃焼用空気停止インターロック										○
{788}	送風機ファン										○
{789}	サイクロン							3			○
{790}	フードボックス										○
{791}	フラッシュチャンバ							3			○

表1 設工認申請対象の申請状況(30/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{792}	集塵機							3		○	
{793}	イオン交換材混合機									○	
{794}	イオン交換材成型機									○	
{795}	ビット〔配管系統を含む〕							3		○	
{796}	液位高警報設備									○	
{797}	クレーン							3		○	
{798}	クレーン									○	
{799}	高性能エアフィルタ用廃棄物プレス								2	○	
{800}	フードボックス								2	○	
{801}	破碎機								3	○	
{802}	フードボックス									○	
{803}	クレーン									○	
{804}	ドラム缶用廃棄物プレス									○	
{805}	超音波洗浄機						3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号
{806}	廃水中和設備〔配管系統を含む〕									○	
{807}	液位高警報設備									○	
{808}	分別・解体フード〔ドラム缶傾転機を含む〕									○	
{809}	水洗槽〔配管系統を含む〕									○	
{810}	切断フード						3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号
{811}	排水受槽〔配管系統を含む〕						3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号
{812}	液位高警報設備									○	
{813}	乾燥機									○	
{814}	プラスト装置						3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号
{815}	クレーン									○	
{816}	解体用フードボックス									○	
{817}	切断機									○	
{818}	廃棄物貯蔵設備(1)									○	
{819}	ドラム缶ウラン量測定装置									○	
{820}	クレーン						3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号
{821}	クレーン									○	
{822}	廃棄物貯蔵設備(5)									○	
{823}	クレーン									○	
{824}	廃棄物貯蔵設備(7)	廃棄物貯蔵設備(7)	新設	○							認可番号 1次:原規規発第1806196号
{825}	クレーン	クレーン①	新設	○							認可番号 1次:原規規発第1806196号
{826}	ドラム缶ウラン量測定装置	ドラム缶ウラン量測定装置	新設						○		

表1 設工認申請対象の申請状況(31/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{827}	クレーン②	クレーン②	新設	○							認可番号 1次:原規発第1806196号
{828}	エアスニファ					2		2		○	認可番号 3次:原規発第1904115号
{829}	エリアモニタ					2				○	認可番号 3次:原規発第1904115号
{830}	ハンドフットモニタ									○	
{831}	ダストモニタ					2		2		○	認可番号 3次:原規発第1904115号
{832}	モニタリングポスト									○	
{833}	工場棟(転換工場)	工場棟転換工場	改造					○		○	鉄扉(SD-1、SD-2)は次回以降申請 認可番号 4次:原規発第2003279号
{834}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設					○			認可番号 4次:原規発第2003279号
{835}	堰漏水検知警報設備								○		
{836}	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設						○		
{837}	工場棟(成型工場)	工場棟成型工場	改造					○			認可番号 4次:原規発第2003279号
{838}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設					○			認可番号 4次:原規発第2003279号
{839}	堰漏水検知警報設備								○		
{840}	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設						○		
{841}	工場棟(組立工場)	工場棟組立工場	改造					○		○	鉄扉(SD-17)は次回以降申請 認可番号 4次:原規発第2003279号
{842}	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設						○		
{843}	独立遮蔽壁	独立遮蔽壁	改造					○			認可番号 4次:原規発第2003279号
{844}	加工棟(成型工場)	加工棟成型工場	改造		○						認可番号 2次:原規発第1908096号
{845}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設		○						認可番号 2次:原規発第1908096号
{846}	堰漏水検知警報設備								○		
{847}	放射線管理棟	放射線管理棟	改造					○			認可番号 4次:原規発第2003279号
{848}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設					○			認可番号 4次:原規発第2003279号
{849}	堰漏水検知警報設備								○		
{850}	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設						○		

表1 設工認申請対象の申請状況(32/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{851}	付属建物(除染室・分析室)	除染室・分析室	改造				○		○		鉄扉(SD-220)は次回以降申請 認可番号 4次:原規規発第2003279号
{852}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{853}	堰漏水検知警報設備								○		
{854}	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設					○			除染室・分析室
			新設					○			第2核燃料倉庫
{855}	付属建物(第2核燃料倉庫)	第2核燃料倉庫	改造				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{856}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{857}	堰漏水検知警報設備								○		
{858}	付属建物(第3核燃料倉庫)									○	
{859}	堰(内部溢水止水用)									○	
{860}	堰漏水検知警報設備									○	
{861}	付属建物(原料貯蔵所)									○	
{862}	付属建物(劣化・天然ウラン倉庫)									○	
{863}	付属建物(容器管理棟)	容器管理棟	改造				○		○		鉄扉(SD-221)は次回以降申請 認可番号 4次:原規規発第2003279号
{864}	独立遮蔽壁								○		
{865}	付属建物(第1廃棄物処理所)								○		
{866}	堰(内部溢水止水用)								○		
{867}	堰漏水検知警報設備									○	
{868}	飛散防止用防護ネット								○		
{869}	付属建物(第2廃棄物処理所)								○		
{870}	堰(内部溢水止水用)								○		
{871}	堰漏水検知警報設備									○	
{872}	飛散防止用防護ネット								○		
{873}	付属建物(シリンダ洗浄棟)								○		
{874}	堰(内部溢水止水用)								○		
{875}	堰漏水検知警報設備									○	
{876}	付属建物(第3廃棄物倉庫)								○		
{877}	付属建物(廃棄物管理棟)	廃棄物管理棟	新設	○							認可番号 1次:原規規発第1806196号
{878}	付属建物(発電機室)	発電機室	新設					○			

表1 設工認申請対象の申請状況(33/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{879}	付属建物(放射線管理棟前室)	放射線管理棟前室	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号	
{880}	付属建物(第1廃棄物処理所前室)								○			
{881}	遮蔽壁(転換工場の東側屋外)								○			
{882}	遮蔽壁(加工棟の東南角部屋外周辺)								○			
{883}	遮蔽壁(容器管理棟の西側屋外の敷地境界)								○			
{884}	遮蔽壁(組立工場の西南角部屋外周辺)								○			
{885}	防護フェンス									○		
{886}	空シリンダ置場									○		
{887}	非常用電源設備	非常用電源設備							○	○		
{888}	非常用ディーゼル発電機	非常用ディーゼル発電機(1) 非常用ディーゼル発電機(2)	改造						○			
{889}	無停電電源装置									○		
{890}	非常用通報設備	非常用通報設備			○		○	2 ○	○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 4次:原規規発第2003279号	
{891}	非常ベル設備	非常ベル設備	変更なし		○						加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号	
			変更なし			2	○				工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし			2	○				工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし			2	○				工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし			2	○				工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし						○			第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし						○			容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号

表1 設工認申請対象の申請状況(34/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
{891}	非常ベル設備							2	○		第1廃棄物処理所		
									2	○		第2廃棄物処理所	
										2	○		シリンダ洗浄棟
										2	○		第3廃棄物倉庫
											○		第1廃棄物処理所前室
												○	第3核燃料倉庫
												○	原料貯蔵所
												○	劣化・天然ウラン倉庫
{892}	放送設備	放送設備	増設	○							廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号		
			変更なし		2							加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号	
			変更なし			2	○					工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし			2	○					工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし			2	○					工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし			2	○					放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし			2	○					除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし						○				第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし						○				容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設						○				放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設							○			発電機室
											2	○	第1廃棄物処理所

表1 設工認申請対象の申請状況(35/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考			
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次				
{892}	放送設備							2	○		第2廃棄物処理所			
									2	○		シリンダ洗浄棟		
										2	○		第3廃棄物倉庫	
												○	第1廃棄物処理所前室	
												○	第3核燃料倉庫	
												○	原料貯蔵所	
{893}	通信連絡設備	通信連絡設備(電話設備)	増設	○								廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号		
			増設		○								加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号	
			増設			2	○						工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			増設			2	○						工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			増設			2	○						工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			増設			2	○						放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			増設			2	○						除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			増設							○				第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設							○				容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設								○			発電機室
											2	○		第1廃棄物処理所
											2	○		第2廃棄物処理所
											2	○		シリンダ洗浄棟
											2	○		第3廃棄物倉庫
									○		第1廃棄物処理所前室			

表1 設工認申請対象の申請状況(36/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考				
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次					
{893}	通信連絡設備										○	第3核燃料倉庫			
												○	原料貯蔵所		
													○	劣化・天然ウラン倉庫	
{894}	消火設備	消火設備		○	○		○	○	○	○	○	認可番号 1次:原規規発第1806196号 2次:原規規発第1908096号 4次:原規規発第2003279号			
{895}	屋外消火栓	屋外消火栓	増設	○									廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号		
			変更なし		○									加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号	
			変更なし				2	○						工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし				2	○						工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし				2	○						工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし				2	○						放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし				2	○						除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし							○					第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし							○					容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし							○					放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設								○				発電機室
									○			第1廃棄物処理所			
									○			第2廃棄物処理所			

表1 設工認申請対象の申請状況(37/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{895}	屋外消火栓								○		シリンダ洗浄棟	
									○		第3廃棄物倉庫	
										○		第1廃棄物処理所前室
											○	第3核燃料倉庫
											○	原料貯蔵所
											○	劣化・天然ウラン倉庫
{896}	防火水槽								○			
{897}	可搬式消火ポンプ								○			
{898}	消火器	消火器	増設	○							廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号	
			変更なし		2 ○						加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号	
			増設			2	○				工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			増設			2	○				工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			増設			2	○				工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			増設			2	○				放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			増設			2	○				除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし				2	○			第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし					2	○		容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号	
			増設						○		放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規規発第2003279号	
			増設							○	発電機室	
							2	○	第1廃棄物処理所			

表1 設工認申請対象の申請状況(38/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{898}	消火器							2	○	第2廃棄物処理所		
								2	○	シリンダ洗浄棟		
									2	○	第3廃棄物倉庫	
										○	第1廃棄物処理所前室	
										○	第3核燃料倉庫	
										○	原料貯蔵所	
										○	劣化・天然ウラン倉庫	
{899}	自動火災報知設備	自動火災報知設備		○	2	2	2	2	○	○	認可番号 1次:原規規発第1806196号 2次:原規規発第1908096号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
{900}	火災感知設備	火災感知設備	増設	○							廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号	
			変更なし		○							加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号
			撤去及び改造			2	○					工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			増設及び改造			2	○					工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			増設及び改造			2	○					工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			増設及び改造			2	○					放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			改造			2	○					除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			改造					2	○			第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設					2	○			容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号

表1 設工認申請対象の申請状況(39/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{900}	火災感知設備	火災感知設備	増設				○				放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規規発第2003279号	
			増設					○			発電機室	
									2	○		第1廃棄物処理所
										2	○	第2廃棄物処理所
										2	○	シリンダ洗浄棟
										2	○	第3廃棄物倉庫
											○	第1廃棄物処理所前室
											○	第3核燃料倉庫
											○	原料貯蔵所
									○	劣化・天然ウラン倉庫		
{901}	警報設備	警報設備	増設	○							廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号	
			変更なし		○							加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号
			変更なし			2	○					工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし			2	○					工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし			2	○					工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし			2	○					放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし			2	○					除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし					2	○			第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし						2	○		容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設							○		発電機室

表1 設工認申請対象の申請状況(40/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{901}	警報設備	警報設備						2	○	第1廃棄物処理所		
								2	○	第2廃棄物処理所		
									2	○	シリンダ洗浄棟	
									2	○	第3廃棄物倉庫	
										○	第1廃棄物処理所前室	
										○	第3核燃料倉庫	
										○	原料貯蔵所	
										○	劣化・天然ウラン倉庫	
{902}	緊急対策設備	緊急対策設備		○	○		○	○	○	○	認可番号 1次:原規規発第1806196号 2次:原規規発第1908096号 4次:原規規発第2003279号	
{903}	非常灯	非常用照明	増設	○							廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号	
			変更なし		2							加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号
			改造			2	○					工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし			2	○					工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし			2	○					工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし			2	○					放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし			2	○					除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし					2	○			第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			変更なし					2	○			容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号

表1 設工認申請対象の申請状況(41/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考	
安全機能 一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次		
{903}	非常灯	非常用照明	増設				○				放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規規発第2003279号	
			増設					○			発電機室	
									2	○		第1廃棄物処理所
										2	○	第2廃棄物処理所
										2	○	シリンダ洗浄棟
										2	○	第3廃棄物倉庫
											○	第1廃棄物処理所前室
											○	第3核燃料倉庫
											○	原料貯蔵所
									○	劣化・天然ウラン倉庫		
{904}	誘導灯	誘導灯	増設	○							廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号	
			変更なし		2 ○						加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号	
			変更なし			2	○				工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし			2	○				工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし			2	○				工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし			2	○				放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし			2	○				除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし					2	○		第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号	
			変更なし					2	○		容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号	

表1 設工認申請対象の申請状況(42/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{904}	誘導灯	誘導灯	増設				○				放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規規発第2003279号	
			増設					○			発電機室	
									2	○		第1廃棄物処理所
									2	○		第2廃棄物処理所
									2	○		シリンダ洗浄棟
									2	○		第3廃棄物倉庫
										○		第1廃棄物処理所前室
											○	第3核燃料倉庫
												○
{905}	安全避難通路	安全避難通路	増設	○							廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号	
			増設		○							加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号
			増設				○					工場棟転換工場 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設				○					工場棟成型工場 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設				○					工場棟組立工場 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設				○					放射線管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設				○					除染室・分析室 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設				○					第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設				○					容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号
			増設							○		発電機室
											○	第1廃棄物処理所
											○	第2廃棄物処理所
											○	シリンダ洗浄棟
											○	第3廃棄物倉庫
											○	第1廃棄物処理所前室
								○	第3核燃料倉庫			
								○	原料貯蔵所			

表1 設工認申請対象の申請状況(43/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{905}	安全避難通路	安全避難通路								○	劣化・天然ウラン倉庫
{906}	同位体分析設備	表面電離型質量分析装置(1) 表面電離型質量分析装置(2)	変更なし					○			
{907}	不純物分析設備	固体発効分光分析装置	変更なし					○			
		ICP質量分析装置(1)	変更なし					○			
		ICP発光分光分析装置	変更なし					○			
		自動水分分析装置	変更なし					○			
		炭素・硫黄同時分析装置	変更なし					○			
		自動ハロゲン分析装置	変更なし					○			
		α線スペクトル分析装置	変更なし					○			
		廃水タンク	改造					○			
{908}	物性測定設備	比表面積測定装置	変更なし					○			
		高密度測定装置	変更なし					○			
		平均粒径測定装置	改造					○			
		サンプル保管庫	新設					○			
{909}	試料回収ボックス（不純物分析設備付帯設備）	試料回収ボックス	改造					○			
{910}	窒素供給設備								○		
{911}	窒素ガス供給配管系統(屋外供給系統)				3				○	認可番号 3次:原規発第1904115号	
{912}	水素供給設備(屋外供給系統)								○		
{913}	水素ガス供給配管系統				3				○	認可番号 3次:原規発第1904115号	
{914}	障壁								○		
{915}	IL:地震インターロック								○		
{916}	遮断弁(工業用水、水道水、冷却水、純水、アンモニア水、空調用水配管)								○		
{917}	IL:地震インターロック								○		
{918}	IL:漏水インターロック								○		
{919}	遮断弁(蒸気配管)								○		
{920}	IL:地震インターロック								○		

表1 設工認申請対象の申請状況(44/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
{921}	秤量設備	秤量設備			○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号		
{922}	秤								○		原料貯蔵所		
{923}	秤	保安秤量器(加工棟1)~(加工棟9)	変更なし		○						加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号		
									○		工場棟転換工場		
										○		工場棟成型工場	
										○		除染室・分析室	
											○		第3核燃料倉庫
												○	
-	-	アンモニア水製造装置	撤去			○					取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (47原 第349号) 撤去申請認可番号 3次:原規規発第1904115号		
-	-	大型秤量機 3,500kg 秤	撤去			○					取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (47原 第349号) 撤去申請認可番号 3次:原規規発第1904115号		
-	-	発光分光分析装置	撤去						○		取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (47原 第349号)		
-	-	イオン交換塔	撤去						○		取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (48原 第10305号)		
-	-	本成型用プレス	撤去	○							取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (47原第2694号 47原第9730号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号		
-	-	ペレット移替機	撤去	○							取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (47原第2694号 47原第9730号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号		

表1 設工認申請対象の申請状況(45/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
—	—	粉末集塵装置	撤去	○							取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号 47原第9730号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	圧粉体密度測定装置	撤去	○							取得時許可番号 (62安(核規)第204号) 取得時認可番号 (3安(核規)第802号 2安(核規)第632号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	連続焼結炉	撤去	○							取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号 47原第2694号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	洗浄ボックス	撤去	○							取得時許可番号 (51安(核規)第643号) 取得時認可番号 (51安(核規)第2582号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	遠心分離機	撤去	○							取得時許可番号 (51安(核規)第643号) 取得時認可番号 (51安(核規)第2582号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	粉碎装置	撤去	○							取得時許可番号 (57安(核規)第54号) 取得時認可番号 (平成14・05・27原第3号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	粉末混合機	撤去	○							取得時許可番号 (51安(核規)第643号) 取得時認可番号 (51安(核規)第2582号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号

表1 設工認申請対象の申請状況(46/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
—	—	ペレットラインコンベア	撤去	○							取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号 47原第2694号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	乾燥機	撤去	○							取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (47原第2694号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	ペレット挿入機	撤去	○							取得時許可番号 (62安(核規)第798号) 取得時認可番号 (4安(核規)第561号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	端栓溶接装置	撤去	○							取得時許可番号 (62安(核規)第798号) 取得時認可番号 (4安(核規)第561号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	燃料棒組立装置	撤去	○							取得時許可番号 (4安(核規)第512号) 取得時認可番号 (5安(核規)第35号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	燃料集合体組立装置(燃料棒検査室)	撤去	○							取得時許可番号 (52安(核規)第1716号) 取得時認可番号 (52安(核規)第1833号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	燃料集合体検査台(燃料集合体組立室)	撤去	○							取得時許可番号 (4安(核規)第512号) 取得時認可番号 (5安(核規)第35号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号

表1 設工認申請対象の申請状況(47/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
-	-	燃料集合体組立装置	撤去	○							取得時許可番号 (52安(核規)第1716号) 取得時認可番号 (52安(核規)第1833号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	圧粉ペレット一時貯蔵棚④	撤去	○							取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	焼結ペレット一時貯蔵棚③	撤去	○							取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	第1廃棄物倉庫	撤去	○							取得時許可番号 (50原第4270号) 取得時認可番号 (50原第7911号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	第2廃棄物倉庫	撤去	○							取得時許可番号 (54安(核規)第107号) 取得時認可番号 (54安(核規)第236号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	汚染機材保管倉庫	撤去	○							取得時許可番号 (49原第6958号) 取得時認可番号 (49原第8174号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	廃水処理所	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号

表1 設工認申請対象の申請状況(48/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
-	-	高汚染貯留タンク	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	低汚染貯留タンク	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	液受槽	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	後処理ろ過器	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	排風機(廃水処理所)	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	給気フィルタ(廃水処理所)	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	アブソリュートフィルタ(廃水処理所)	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号

表1 設工認申請対象の申請状況(49/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
-	-	排水設備(第1廃棄物倉庫)	撤去	○							取得時許可番号(50原第4270号) 取得時認可番号(50原第7911号) 撤去申請認可番号1次:原規規発第1806196号
-	-	クレーン(第1廃棄物倉庫)	撤去	○							取得時許可番号(50原第4270号) 取得時認可番号(50原第7911号) 撤去申請認可番号1次:原規規発第1806196号
-	-	クレーン(第2廃棄物倉庫)	撤去	○							取得時許可番号(54安(核規)第107号) 取得時認可番号(54安(核規)第236号) 撤去申請認可番号1次:原規規発第1806196号
-	-	廃棄物倉庫系排気設備(第1廃棄物倉庫)		○							取得時許可番号(50原第4270号) 取得時認可番号(50原第7911号) 撤去申請認可番号1次:原規規発第1806196号
-	-	汚染機材倉庫系排気設備	撤去	○							取得時許可番号(49原第6958号) 取得時認可番号(49原第8174号) 撤去申請認可番号1次:原規規発第1806196号
-	-	ペレット外観検査装置(寸法・密度検査用)	撤去	○							取得時許可番号(52安(核規)第1716号) 取得時認可番号(55安(核規)第388号) 撤去申請認可番号1次:原規規発第1806196号
-	-	ヘリウムリーク試験装置	撤去	○							取得時許可番号(62安(核規)第204号) 取得時認可番号(62安(核規)第680号) 撤去申請認可番号1次:原規規発第1806196号

表1 設工認申請対象の申請状況(50/50)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
—	—	超音波探傷装置	撤去	○							取得時許可番号 (54安(核規)第107号) 取得時認可番号 (54安(核規)第358号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	材料試験機	撤去	○							取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	火災報知設備(第2廃棄物倉庫)	撤去	○							取得時許可番号 (54安(核規)第107号) 取得時認可番号 (54安(核規)第236号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
—	—	非常口扉開放警報(第2廃棄物倉庫)	撤去	○							取得時許可番号 (54安(核規)第107号) 取得時認可番号 (54安(核規)第236号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号

表3 建物・構築物及び設備・機器と設工認技術基準に対する設計との対応表(2次申請、成形施設)

項目No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
1	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準	設工認基準
仕舞物
八景-1
八景-2
八景-3
八景-4
八景-5
八景-6
八景-7
八景-8
八景-9
八景-10
八景-11
八景-12
八景-13
八景-14
八景-15
八景-16
八景-17
八景-18
八景-19
八景-20
八景-21
八景-22
八景-23
八景-24
八景-25
八景-26
八景-27

注：設工認基準と異なるものは、設工認基準と異なる箇所を○で示す。

○：設工認基準と異なる箇所を○で示す。
●：設工認基準と異なる箇所を●で示す。
△：設工認基準と異なる箇所を△で示す。

■：本加工施設では該当しない項目
□：設工認技術基準が変更または追加されている項目

表3 建物・構築物及び設備・機器と設工認技術基準に対する設計との対応表(2次申請、被覆施設)

仕様番号	1 構築物		2 必要設備		3 設工		4 基礎		5 材料		6 躯体構造		7 耐力		8 構造		9 防火・遮音		10 仕上げ		11 設工		12 設備		13 設工		14 設工		15 設工		16 設工		17 設工		18 設工		19 設工		20 設工		21 設工		22 設工		23 設工											
	仕様名	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様	仕様									
二設-1	ベレット初期検知	変更なし																																																						
二設-2	ベレット検知	変更なし																																																						
二設-3	ベレット検知	変更なし																																																						
二設-4	増設検知	変更なし																																																						
二設-5	増設検知	変更なし																																																						
二設-6	増設検知	変更なし																																																						
二設-7	増設検知	変更なし																																																						
二設-8	増設検知	変更なし																																																						
二設-9	増設検知	変更なし																																																						
二設-10	増設検知	変更なし																																																						
二設-11	増設検知	変更なし																																																						

○：設計変更なし + 工事なし
 ◎：設計変更あり + 工事なし
 ●：設計変更あり + 工事あり

■：本加工施設では該当しない項目
 □：設工認技術基準が変更または追加されている項目

表3 建物・構築物及び設備・機器と設工認技術基準に対する設計との対応表(2次申請、核燃料物質の貯蔵施設)

Table with columns for Item No., Design No., Equipment/Structure Name, and Correspondence (Yes/No). The table lists various equipment like pumps and valves against design standards, with cells containing '○' or '●' to indicate compliance.

○：設工認基準では該当しない項目
●：設工認技術基準が変更または追加されている項目

○：設計変更なし + 工事なし
●：設計変更あり + 工事なし
●：設計変更あり + 工事あり

表4 建物・構築物及び設備・機器と竣工認定基準に対する設計との対応表(4次申請、建物及び非常用設備)(1/3)

建物種別	用途	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
名称	用途	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
図記号	用途	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
事務所	事務所	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号	図記号

○:設計変更なし+工費なし
◎:設計変更あり+工費なし
△:設計変更あり+工費あり

※1:非常用設備の取付位置が変更となる場合、取付位置が変更となる場合は取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※2:消防設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※3:防火設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※4:防犯設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※5:防音設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※6:防振設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※7:防湿設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※8:防臭設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※9:防塵設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※10:防熱設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※11:防風設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※12:防雪設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※13:防雹設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※14:防虫設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※15:防鳥設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※16:防鼠設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※17:防蛇設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※18:防獣設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※19:防獣害設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※20:防鳥害設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※21:防鼠害設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※22:防蛇害設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。
※23:防獣害設備の取付位置が変更となる場合は、取付位置が変更となる部分に「取付位置変更」を記載する。

表4 今回申請する建物・構築物及び設備・構築と竣工調整事項に対する設計上の対応表（4次申請、個別建築物の既設施設）

申請No.	申請内容	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	備考*	
																										1
1-1	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-2	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-3	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-4	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-5	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-6	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-7	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-8	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-9	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-10	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-11	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-12	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-13	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-14	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-15	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-16	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-17	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	
1-18	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	基礎設置	

*1：屋外歩道照明器具は20年度申請
 *2：屋外歩道照明器具は20年度申請
 *3：屋外歩道照明器具は20年度申請

※事業許可の安全機能一貫で区分された施設を指す場合あり、そのような標識については竣工図では、安全機能一貫で区分された施設を組み合わせた申請内容として適合性を確認している。

○：設計変更なし+工事なし
 ◎：設計変更あり+工事なし
 ●：設計変更あり+工事あり

本加工施設では該当しない項目
 竣工図技術基準が変更または追加されている項目

別記 4

II 設計及び工事に係る品質管理の方法等の技術上の基準への適合に関する説明書

本申請における設計及び工事に係る品質管理の方法等が、技術上の基準への適合していることを、以下に示す書類で説明する。

- ・ 保安品質保証計画書の技術上の基準への適合性の説明
- ・ 設計及び工事に係るプロセスとその実績又は計画

保安品質保証計画書の技術上の基準への適合性の説明

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)	保安品質保証計画書(改定 17)
	<p>1. 目的</p> <p>本保安品質保証計画書(以下「本マニュアル」という。)は、「原子力発電所における安全のための品質保証規程(JEAC4111-2009)」並びに「加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」の要求事項に従って、核燃料物質の加工事業における加工施設の操業に係る保安活動(以下「保安活動」という。)に対する保安品質保証計画を定め、よって三菱原子燃料株式会社(以下「MNF」という。)加工施設の安全の達成・維持・向上を目的とする。</p> <p>なお、この保安活動には、関係法令及び加工施設保安規定(以下「保安規定」という。)の遵守並びに安全文化の醸成に関する活動を含む。また、本マニュアルは、原子炉等規制法加工規則第7条の2の2の品質保証計画及び保安規定第4条の要求に該当する。</p>
<p>(適用範囲)</p> <p>第一条 この規則は、加工施設について適用する。</p>	<p>2. 適用範囲</p> <p>本マニュアルは、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安活動に適用する。なお、保安規定の範囲外として実施する保安活動に適用しても良い。</p> <p>2. 1 適用組織</p> <p>本マニュアルの適用組織は、第5章5.5.1項に定める保安に関する品質保証活動を行う組織とする。</p> <p>2. 2 適用規格及び引用規格並びに適用規則</p> <p>(1) JEAC4111-2009「原子力発電所における安全のための品質保証規程」(適用規格)(以下「JEAC4111-2009」という。)</p> <p>(2) JIS Q9000:2006「品質マネジメントシステム-基本及び用語」(引用規格)(以下「JIS Q9000:2006」という。)</p> <p>(3) 原子力規制委員会規則第18号「加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」(適用規則)(以下「加工設工認品質基準規則」という。)</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定17)</p>
<p>第二条 この規則において使用する用語は、核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律において使用する用語の例による。</p> <p>2 この規則において、次の各号に掲げる用語の意義は、それぞれ当該各号に定めるところによる。</p> <p>一 「品質管理監督システム」とは、加工事業者が品質に関して保安活動を実施する部門（以下「部門」という。）の管理監督を行うための仕組み（安全文化を醸成するための活動を行う仕組みを含む。）をいう。</p> <p>二 「資源」とは、個人の有する知識及び技能並びに技術、設備その他の個別業務（保安活動を構成する個別の業務をいう。以下同じ。）に活用される資源をいう。</p> <p>三 「品質方針」とは、品質保証の実施のために経営責任者が定め、表明する基本的な方針をいう。</p> <p>四 「照査」とは、設定された目標を達成する上での妥当性及び有効性を判定することをいう。</p> <p>五 「プロセス入力情報」とは、あるプロセス（工業標準化法（昭和二十四年法律第八十五号）に基づく日本工業規格Q9000）のプロセスをいう。以下同じ。）を実施するに当たって提供される、品質管理のために必要な情報等をいう。</p> <p>六 「プロセス出力情報」とは、あるプロセスを実施した結果得られる情報等をいう。</p> <p>七 「妥当性確認」とは、加工施設並びに手順、プロセスその他の個別業務及び品質管理の方法が期待される結果を与えることを検証することをいう。</p>	<p>3. 定義</p> <p>本マニュアルで使用する用語は、保安規定、JEAC4111-2009の定義及びその引用規格であるJIS Q9000：2006で定義された用語を原則として適用する。</p> <p>① 原子力安全 適切な運転状態を確保すること、事故の発生を防止すること、あるいは事故の影響を緩和することにより、従業員等、公衆及び環境を放射線による過度の危険性から守ることをいう。</p> <p>② グレード分け プロセス、原子力施設及び調達物品・役務（以下「調達物品等」という。）の原子力安全に対する重要性に応じて、保安活動の実施の程度を明確化し、保安活動を行うことをいう。</p> <p>③ 標準書 本マニュアルを受け、管理内容を定めた文書をいう。保安マネジメントシステム文書体系上の位置づけは、「4.2文書化に関する要求事項」を参照のこと。</p> <p>④ 安全文化を醸成する活動 「安全文化を醸成する活動」には、例えば以下のような活動がある。</p> <p>a) 原子力安全に対する個人及び集団としての決意を表明し、実践すること。</p> <p>b) 原子力安全に対する当事者意識を高めること。</p> <p>c) 信頼、協働、自由なコミュニケーションを奨励し、より良い労働環境条件の改善に努め、人的・組織的問題の報告を重視する開かれた文化を構築すること。</p> <p>d) 原子力安全が損なわれることのないように、構築物、系統及び機器の欠陥に関する報告を適切に行うこと。</p> <p>e) 特定された問題及び改善提案に対する迅速な対応を行うこと。</p> <p>f) 組織が、継続的に、安全と安全文化を高め、改善するための手段を持つこと。</p> <p>g) 原子力安全に対する組織及び個人の責任と説明責任を果たす</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>第二章 品質管理監督システム (品質管理監督システムに係る要求事項) 第三条 加工事業者は、この規則の規定に従って、品質管理監督システムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持しなければならない。</p>	<p>こと。 h) 原子的力安全に関し、組織のあらゆる階層において問い掛ける姿勢及び学習する姿勢を奨励し、慢心を戒めるための方策を模索し実施すること。 i) 組織内での安全及び安全文化に関する重要な要素について共通の理解を促進すること。 j) 自らの業務及び職場環境に関連したリスクを認識し、起こり得る結果を理解すること。 k) 全ての活動において慎重な意志決定をすること。</p> <p>4. 保安品質マネジメントシステム 4. 1 一般要求事項 (1) 保安品質マネジメントシステムの確立・文書化・実施・維持及び継続的改善を次のとおり実施する。 a) 「4. 2. 2 保安品質保証計画書」のとおり保安品質保証計画書を制定し、保安品質マネジメントシステムを確立する。 b) 「4. 2 文書化に関する要求事項」のとおり文書化する。 c) 「5. 5. 1 責任及び権限」及び「5. 5. 2 管理責任者」のとおり、組織と職務を定め、「5. 3 保安品質方針」及び「5. 4 計画」に従って保安品質マネジメントシステムを実施し、「5. 6 マネジメントレビュー」に従って体制、計画を含む実施状況をレビューすることにより、マネジメントシステムの維持及び有効性を継続的に改善する。</p> <p>(2) 保安品質マネジメントシステムを構成するプロセスについて、次のとおり実施する。 a) 保安品質マネジメントシステムを構成するプロセスは次のとおりとする。 ① 運営管理活動プロセス ② 資源の運用管理プロセス ③ 業務の計画及び実施プロセス ④ 評価及び改善プロセス また、これらのプロセスに対して【表 1 基本プロセスと標準書】の</p>
<p>2 加工事業者は、次に掲げる業務を行わなければならない。 一 品質管理監督システムに必要なプロセスの内容(当該プロセスにより達成される結果を含む。)を明らかにするとともに、当該プロセスのそれぞれについてどのように適用されるかについて識別できるようにすること。 二 プロセスの順序及び相互の関係を明確にすること。 三 プロセスの実施及び管理の実効性の確保に必要な判定基準及び方法を明確にすること。 四 プロセスの実施並びに監視及び測定(以下「監視測定」という。)に</p>	

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>必要な資源及び情報を利用できる体制を確保すること。 五 プロセスを監視測定し、及び分析すること。ただし、測定することが困難な場合は、測定することを要しない。 六 プロセスについて、第一号の結果を得るため、及び実効性を維持するために、所要の措置を講ずること。 七 品質保証の実施に係るプロセス及び組織を品質管理監督システムと整合的なものとする。こと。 八 社会科学及び行動科学の知見を踏まえて、保安活動を促進すること。 3 加工事業者は、この規則の規定に従って、プロセスを管理しなければならない。 4 加工事業者は、個別業務又は加工施設に係る要求事項（関係法令を含む。以下「個別業務等要求事項」という。）への適合性に影響を及ぼすプロセスを外部委託することとしたときは、当該プロセスが管理されているようにしなければならない。 5 加工事業者は、前項の管理を、品質管理監督システムの中で識別することができるよう規定しなければならない。 6 加工事業者は、保安のための重要度に応じて、品質管理監督システムに係る要求事項を適切に定めなければならない。 7 加工事業者は、保安のための重要度に応じて、資源の適切な配分を行わなければならない。</p>	<p>標準書を作成する。 b) これらのプロセスに関しての概略の関連図を、【図1プロセス関連図】に示す。また、【表1基本プロセスと標準書】の標準書では、各プロセスに含まれる個々の業務の順序及び相互関係を明確にするよう記載する。 c) これらのプロセスの運用及び管理のいずれもが効果的であること を確実にするために（確実に効果を発揮できるようにするため）必要な判断基準及び方法を、「4. 2. 1（文書化に関する要求事項）一般」において示した文書で明確にする。 この文書の体系は、【図2保安品質マネジメントシステム文書体系図】に示す。 d) これらのプロセスの運用及び監視を支援するために「6. 資源の運用管理」のとおり、必要な資源及び情報を利用できることを確実にする。 e) これらのプロセスを「8. 評価及び改善」のとおり監視し、適用可能な場合には測定し、分析する。 f) これらのプロセスについて、「8. 5. 1 継続的改善」のとおり、計画どおりの結果を得るため、かつ、継続的改善を達成するために必要な処置をとる。 g) これらのプロセス及び組織を保安品質マネジメントシステムとの整合がとれたものにする。 h) 社会科学及び行動科学の知見を踏まえて、保安活動を促進する。 (3) 【表1基本プロセスと標準書】の標準書には、保安品質マネジメントシステムの運用のために、原子力安全に対する重要度に応じて、適宜、要求事項の適用程度についてグレード分けを記載し、「4. 2. 3 文書管理」に従いその適切性を審査する。また、グレード分けの決定に際しては、原子力安全に対する重要性を加えて、以下の事項を考慮することができる。 a) プロセス及び原子力施設の複雑性、独自性、又は斬新性の程度 b) プロセス及び原子力施設の標準化の程度や記録のトレーサビリティの程度</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に関する品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)	保安品質保証計画書(改定 17)
<p>(品質管理監督システムの文書化)</p> <p>第四条 加工事業者は、前条第一項の規定により品質管理監督システムを確立するときは、次に掲げる文書を作成し、当該文書に規定する事項を実施しなければならない。</p> <p>一 品質方針表明書及び品質目標表明書</p> <p>二 品質管理監督システムを規定する文書（以下「品質管理監督システム基準書」という。）</p> <p>三 プロセスについての実効性のある計画的な実施及び管理がなされるようにするために必要な文書</p> <p>四 この規則に規定する手順書及び記録</p> <p>第五条 加工事業者は、品質管理監督システム基準書に、次に掲げる事項</p>	<p>c) 検査又は試験による原子力安全に対する要求事項への適合性の検証可能性の程度</p> <p>d) 作業又は製造プロセス、要員、要領、及び装置等に対する特別な管理や検査の必要性の程度</p> <p>e) 運転開始後の原子力施設に対する保守、供用期間中検査及び取替えの難易度</p> <p>(4) 保安品質マネジメントシステムを、JEAC4111-2009の要求事項に従って運営管理するため、本マニュアルを維持管理する。</p> <p>(5) 原子力安全の達成に影響を与えるプロセスを役務調達することを組織が決めた場合には役務調達したプロセスに関して管理を確実にする。役務調達したプロセスの管理について、「7. 4 調達」のおおりの管理を行う。</p> <p>注) 役務調達したプロセスに対する管理を確実にしたとしても、すべての業務に関連する法令・規制要求事項への適合に対する組織の責任は免除されない。なお、役務調達したプロセスに適用される管理の方式及び程度は、次のような要因によって影響され得る。</p> <p>a) 原子力安全を達成するために必要な組織の能力に対する、役務調達したプロセスの影響の可能性</p> <p>b) そのプロセスの管理への関与の度合い</p> <p>c) 調達管理を遂行する能力</p> <p>4. 2 文書化に関する要求事項</p> <p>4. 2. 1 一般</p> <p>保安活動を効果的に遂行する為の保安品質マネジメントシステム文書は以下であり、その文書体系は、【図2 保安品質マネジメントシステム文書体系図】のとおりとする。</p> <p>(1) 保安品質方針及び保安品質目標</p> <p>(2) 保安品質保証計画書及び保安規定</p> <p>(3) 【表1 基本プロセスと標準書】に示した各種標準書及びそれらに基づく記録</p> <p>(4) 必要と決定した、要領書・計画書等（記録を含む）</p> <p>4. 2. 2 保安品質保証計画書</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>を記載しなければならない。</p> <p>一 品質保証の実施に係る組織に関する事項</p> <p>二 保安活動の計画に関する事項</p> <p>三 保安活動の実施に関する事項</p> <p>四 保安活動の評価に関する事項</p> <p>五 保安活動の改善に関する事項</p> <p>六 品質管理監督システムの範囲</p> <p>七 品質管理監督システムのために作成した手順書の内容又は当該手順書の文書番号その他参照情報</p> <p>八 各プロセスの相互の関係</p>	<p>(1) 制定</p> <p>本マニュアルは、次の事項を含み、起案は安全・品質保証部長が行い、検討は各部長（5. 5. 1 責任及び権限 参照）及び東海工場長が、確認は核燃料取扱主任者が行い、安全衛生委員会への諮問、管理責任者（5. 5. 2 管理責任者 参照）である管理総括者の承認を得た後、社長が制定する。</p> <p>注) 管理総括者は、役員の中から社長が任命し、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安を総括する責任と権限を有する。</p> <p>a) 保安品質マネジメントシステムの適用範囲（「2. 適用範囲」に記載）及び適用組織に関する事項（【図3保安管理組織図】に記載）</p> <p>b) 保安品質マネジメントシステムの計画、実施、評価、改善に関する事項</p> <p>c) 保安品質マネジメントシステムについて確立された“文書化された手順”又はそれらを参照できる情報（本マニュアルと【表1基本プロセスと標準書】）</p> <p>d) 保安品質マネジメントシステムのプロセス間の相互関係に関する記述（【図1プロセス関連図】等）</p> <p>注)（ ）内は、本マニュアルでの記載状況を示した。</p> <p>(2) 改定</p> <p>本マニュアルは3年に1回定期的に見直し、又は必要が生じた場合に見直しを行うこととする。改定が必要な場合には、(1)と同様の手続きを経て、社長が改定する。</p> <p>(3) 維持管理</p> <p>本マニュアルの維持管理は、安全・品質保証課長が行う。</p> <p>4. 2. 3 文書管理</p> <p>保安品質マネジメントシステムを構成する文書に関して、以下を確実にする為に「保安文書管理標準」を定める。</p> <p>(1) 文書の承認発行</p> <p>a) 文書は、その発行に先立ち権限のある者がその適切性についてレビューし承認する。</p>
<p>(文書の管理)</p> <p>第六条 加工事業者は、この規則に規定する文書その他品質管理監督システムに必要な文書（記録を除く。以下「品質管理監督文書」という。）を管理しなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、次に掲げる業務に必要な管理を定めた手順書を作成しなければならない。</p> <p>一 品質管理監督文書を発行するに当たり、当該文書の妥当性を照査</p>	<p>4. 2. 3 文書管理</p> <p>保安品質マネジメントシステムを構成する文書に関して、以下を確実にする為に「保安文書管理標準」を定める。</p> <p>(1) 文書の承認発行</p> <p>a) 文書は、その発行に先立ち権限のある者がその適切性についてレビューし承認する。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)	保安品質保証計画書(改定 17)
<p>し、その発行を承認すること。</p> <p>二 品質管理監督文書について所要の照査を行い、更新を行うに当たり、その更新を承認すること。</p> <p>三 品質管理監督文書の変更内容及び最新の改訂状況が識別できようにすること。</p> <p>四 改訂のあった品質管理監督文書を使用する場合において、当該文書の適切な改訂版が利用できる体制を確保すること。</p> <p>五 品質管理監督文書が読みやすく、容易に内容を把握することができる状態にあることを確保すること。</p> <p>六 外部で作成された品質管理監督文書を識別し、その配付を管理すること。</p> <p>七 廃止した品質管理監督文書が意図に反して使用されることを防止すること。この場合において、当該文書を保持するときは、その目的にかかわらず、これを識別すること。</p>	<p>b) 文書は台帳等により改訂および適用する版の状況を明確にする。</p> <p>c) 文書は必要なときに、必要な所で該当する文書の適切な版が利用できるようにする。</p> <p>d) 廃止又は無効となった文書は、誤用防止のために速やかに撤去するか、又は意図しない使用がなされないようにする。</p> <p>e) 法律上の要求及び/又は知識保存の目的のために保持する廃止文書は適切に識別する。</p> <p>f) 文書は、読みやすくかつ容易に識別可能な状態にする。</p> <p>g) 適用する外部文書は、台帳等により改訂及び適用する版の状況を明確にする。</p> <p>注) “外部文書”とは、保安品質マネジメントシステムの計画及び運用のために組織が必要と決定した外部からの文書をいう。</p> <p>h) 文書は、発行日、作成者、検討者、目的、適用範囲等を明確にし、責任者の承認を行う。また、文書の配付にあたっては配付先を明確にする。</p> <p>(2) 文書の変更</p> <p>a) 文書の変更は、特に規定しない限り、最初に検討及び承認を行った部門又は同一の機能を持つ部門が確認し承認する。</p> <p>b) 文書を変更する部門は、確認者及び承認者に対し根拠となる裏付け情報を提示し、変更を実施する。また、変更の内容をその文書中又は添付文書で明確にする。</p>
<p>(記録の管理)</p> <p>第七条 加工事業者は、この規則に規定する記録その他要求事項への適合及び品質管理監督システムの実効性のある実施を実証する記録の対象を明らかにするとともに、当該記録を、読みやすく容易に内容を把握することができること、かつ、検索することができるように作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、前項の記録の識別、保存、保護、検索、保存期間及び廃棄に関し所要の管理を定めた手順書を作成しなければならない。</p>	<p>4. 2. 4 記録の管理</p> <p>(1) 記録は、JEAC4111-2009 の要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステムの効果的運用の証拠を示すため、作成する記録の対象を明確にし、適正に作成し管理する。</p> <p>(2) 記録は、読みやすく、容易に識別可能かつ検索可能であること。</p> <p>(3) 管理総括者は、記録の識別、保管、保護、検索、保管期間及び廃棄に関して必要な管理を「保安記録管理標準」に定める。</p>
<p>第三章 経営責任者の責任 (経営責任者の関与)</p>	<p>5. 経営者の責任</p> <p>5. 1 経営者のコミットメント</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>第八条 経営責任者は、品質管理監督システムの確立及び実施並びにその実効性の維持に指導力及び責任を持って関与していることを、次に掲げる業務を行うことよって実証しなければならない。</p> <ol style="list-style-type: none"> 一 品質方針を定めること。 二 品質目標が定められているようにすること。 三 安全文化を醸成するための活動を促進すること。 四 第十七条第一項に規定する照査を実施すること。 五 資源が利用できる体制を確保すること。 六 関係法令を遵守することその他原子力の安全を確保することの重要性を、保安活動を実施する者（以下「職員」という。）に周知すること。 	<p>社長は、保安品質マネジメントシステムの構築及び実施、並びにその有効性を継続的に改善するために、指導力及び責任を持って以下の事項を確実に実施する。</p> <ol style="list-style-type: none"> a) 関係法令及び保安規定の遵守、安全文化の醸成（「3. 定義」を参照）、原子力安全の重要性を含めた保安品質方針を「5. 3 保安品質方針」に従い設定し、全社に周知する。 b) 「5. 4. 1 保安品質目標」に従い、管理総括者に保安品質目標を設定させる。 c) 「5. 6 マネジメントレビュー」に従い、マネジメントレビュー会議を実施する。 d) 必要な資源を確保し、管理総括者にそれを提供させる。 e) 安全文化を醸成するための活動を促進する。 <p>注) 安全文化を醸成するための活動を下記に例示する。なお、本例示は、設計及び工事に係る品質管理の方法等の技術上の基準への適合に関する説明書に追記するもので、保安品質保証計画書に記載するものではない。</p> <ol style="list-style-type: none"> a) 「安全確保を最優先とした生産活動、保安活動の実践」を保安品質方針に掲げ、保安品質目標に展開し、実践している。 b) 過去のトラブル事例について、定期的な教育を実施している。 c) 職場懇談会を定期的に実施している。 d) 保安に係る情報を共有する会議を定期的に開催し、不適合に係る情報を共有している。 e) 保安に係る不適合処置、是正処置及び予防処置の計画について、処置の緊急性を含めて妥当性を判断している。 f) 安全文化醸成に係る活動を毎年度保安品質目標に定め、活動状況をマネジメントレビュー会議にて報告している。 g) 保安品質方針に「職場では安全の基本動作を守り、自らの行動に責任を持ち、全員で一体感をもって日常業務に邁進」することを掲げ、実践している。 h) 保安に係る情報を共有する会議において、「常に問いかける姿勢」

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に関する品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定17)</p>
<p>(原子力の安全の確保の重視) 第九條 経営責任者は、個別業務等要求事項が明確にされ、かつ、個別業務及び加工施設が当該要求事項に適合しているようにしなければならない。</p>	<p>で望むことを要領書に定め、実践している。 i) 社員行動指針10章を掲げ、社員行動指針を記載したカードを配布している。 j) 作業毎にリスクアセスメントを実施し、リスクを抽出し理解するとともに、リスクの高いものを改善している。</p> <p>5. 2 原子力安全の重視 社長は、保安品質方針において原子力安全を最優先に位置づけ、その方針に基づき保安品質マネジメントシステムにより、個別業務等に対する要求事項を決定させ、その結果をマネジメントレビュー会議でフォローアップするなど、個別業務及び加工施設が当該要求事項に適合していることを確実にする。(「6. 3 インフラストラクチャー」、「7. 2. 1 業務に対する要求事項の明確化」及び「8. 2. 1 原子力安全の達成」を参照。)</p>
<p>(品質方針) 第十條 経営責任者は、品質方針が次に掲げる条件に適合しているようにしなければならない。 一 品質保証の実施に係る加工事業者の意図に照らし適切なものであること。 二 要求事項への適合及び品質管理監督システムの実効性の維持に責任を持つて関与することを規定していること。 三 品質目標を定め、照査するに当たつての枠組みとなるものであること。 四 職員に周知され、理解されていること。 五 妥当性を維持するために照査されていること。 六 組織運営に関する方針と整合的なものであること。</p>	<p>5. 3 保安品質方針 社長は、次の事項を配慮して、関係法令及び保安規定の遵守、安全文化の醸成、原子力安全の重要性を含めた保安品質方針を策定する。 a) 三菱原子燃料株式会社社の行動指針に対して適切なものとすること。 b) 原子力安全の要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善すること。 c) 各部長に保安品質目標を設定させ、マネジメントレビューでのフォローアップを行うこと。 d) 社内全体に伝達され、理解されるようにすること。 e) 適切性の持続のためにレビューすること。 f) 組織運営に関する方針と整合がとれていること。</p>
<p>(品質目標) 第十一條 経営責任者は、部門において、品質目標(個別業務等要求事項への適合のために必要な目標を含む。)が定められているようにしなければならない。 2 経営責任者は、品質目標を、その達成状況を評価しうるものであつて、かつ、品質方針と整合的なものとしなければならない。</p>	<p>5. 4 計画 5. 4. 1 保安品質目標 (1) 社長は、管理総括者に保安品質目標を次の点に留意して設定させる。 a) 各部長に保安品質方針に基づく保安品質目標(関係法令及び保安規定の遵守、並びに安全文化の醸成に関することを含む。)を策定させ、文書化させること。 b) 保安品質目標が保安品質方針と整合がとれており、その達成度が</p>

保安品質保証計画書(改定 17)	
<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>判定可能であること。 (2) 管理総括者は、保安品質目標を各部長に実施させる。</p>
<p>(品質管理監督システムの計画の策定) 第十二条 経営責任者は、品質管理監督システムが第三条の規定及び品質目標に適合するよう、その実施に当たっての計画が策定されているようにしなければならない。 2 経営責任者は、品質管理監督システムの変更を計画し、及び実施する場合においては、当該品質管理監督システムが不備のないものであることを維持しなければならない。</p>	<p>5. 4. 2 保安品質マネジメントシステムの計画 (1) 社長は、保安品質目標に加えて「4. 1 保安品質マネジメントシステムの一般的な要求事項」を満たすために、管理責任者(5. 5. 2に定める。)に対し、保安活動の保安品質マネジメントシステムを構築、維持すべく、本マニュアルを策定させる。 (2) 本マニュアルの変更を計画し、実施する場合は、保安品質マネジメントシステムが全体の体系に対して矛盾がなく、整合性がとれたものとすること。</p>
<p>(責任及び権限) 第十三条 経営責任者は、部門及び職員の責任(保安活動の内容について説明する責任を含む。)及び権限が定められ、文書化され、周知されるようにしなければならない。</p>	<p>5. 5 責任、権限及びコミュニケーション 5. 5. 1 責任及び権限 社長は、保安活動に関する組織を【図3 保安管理組織図】に示すとおり定める。 社長は管理総括者に部門及び要員の責任(説明責任を含む。)及び権限を保安規定に定めさせたりえで、社内通知で周知させる。 なお、社長は【図3 保安管理組織図】に記載した各管理者の任命、当該管理者が不在の場合の代行者の設置、任命などに関して、管理総括者に「選・解任標準」を定めさせ、社内通知で周知させる。また、各管理者等には、次のいずれかの方法で、職務を遂行させる。 a) 業務を自ら実行する。 b) 業務実施状況を確認しながら必要な口頭指示を与えて実施させる。 c) 業務の実施方法と確認方法を文書化して指示し、実施させる。 さらに、各課には保安連絡担当者を設け、課内での保安に対する意見の収集・取り纏めを通じて、課長の業務を支援させることにより業務の機動性の向上を図り、かつ必要に応じ部内や部横断的に担当者間の横通し連絡会を開催し、情報共有の更なる徹底を図る。</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定17)</p>
<p>(管理責任者) 第十四条 経営責任者は、品質管理監督システムを管理監督する責任者(以下「管理責任者」という。)に、次に掲げる業務に係る責任及び権限を与えなければならない。 一 プロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性が維持されているようにすること。 二 品質管理監督システムの実施状況及びその改善の必要性について経営責任者に報告すること。 三 部門において、関係法令を遵守することその他原子力の安全を確保することについての認識が向上するようにすること。</p>	<p>5. 5. 2 管理責任者 社長は、本マニュアルに記載された保安品質マネジメントシステムが継続的かつ効果的に実施され、維持されるようにする権限と責任を有する管理責任者を管理層の中から任命する。 管理責任者は、以下の責任及び権限をもつこと。 a) 保安品質マネジメントシステムに必要なプロセスの確立、実施及び維持を確実にする。 b) 保安品質マネジメントシステムの成果を含む実施状況及び改善の必要性の有無について社長に報告する。 c) 組織全体にわたって、関係法令の遵守及び原子力安全についての認識を高めることを確実にする。</p>
<p>(プロセス責任者) 第十五条 経営責任者は、プロセスを管理監督する責任者(以下「プロセス責任者」という。)に、次に掲げる業務に係る責任及び権限を与えなければならない。 一 プロセス責任者が管理する個別業務のプロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性が維持されているようにすること。 二 プロセス責任者が管理する個別業務に従事する職員の個別業務等要求事項についての認識が向上するようにすること。 三 プロセス責任者が管理する個別業務の実績に関する評価を行うこと。 四 安全文化を醸成するための活動を促進すること。</p>	<p>5. 5. 3 プロセス責任者 社長は、保安管理組織の各部長をプロセス責任者として任命する。各部長は、所掌する業務に関して、次に示す責任及び権限をもつこと。 a) プロセスの確立及び維持を確実にする。 b) 業務に従事する要員の、業務・加工施設に対する要求事項についての認識を高める。 c) 業務の成果を含む実施状況について評価する。(「8. 2. 3 プロセスの監視及び測定」参照) d) 安全文化を醸成するための活動を促進する。</p>
<p>(内部情報伝達) 第十六条 経営責任者は、適切に情報の伝達が行われる仕組みが確立されているようにするとともに、情報の伝達が品質管理監督システムの実効性に注意を払いつつ行われるようにしなければならない。</p>	<p>5. 5. 4 内部コミュニケーション 社長は、保安品質マネジメントシステムの有効性を維持するために、情報交換を含む内部コミュニケーションを図れるように、マネジメントレビュー会議、月例保安報告会、安全衛生委員会を設置する。 「マネジメントレビュー会議」については、「5. 6 マネジメントレビュー」、保安規定、「マネジメントレビュー標準」に定める。安全衛生委員会に関しては、保安規定及び「安全衛生委員会標準」にその審議内容等</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>(経営責任者照査) 第十七条 経営責任者は、品質管理監督システムについて、その妥当性及び実効性の維持を確認するための照査（品質管理監督システム、品質方針及び品質目標の改善の余地及び変更の必要性の評価を含む。以下「経営責任者照査」という。）を、あらかじめ定められた間隔で行わなければならない。 2 加工事業者は、経営責任者照査の結果の記録を作成し、これを管理しなければならない。</p>	<p>に関して定める。また、月例保安報告会は、核燃料取扱部主任者、管理総括者から、社長への保安活動の状況を報告する会議であり、「月例保安報告会標準」に、その運用を定める。</p> <p>5. 6 マネジメントレビュー</p> <p>5. 6. 1 一般 社長は、以下のとおり、マネジメントレビュー会議を開催する。なお、詳細は、「マネジメントレビュー標準」に定める。</p> <p>(1) 目的 社長は、組織の保安品質マネジメントシステムが引き続き適切、妥当、かつ有効であることを確実にするためにマネジメントレビュー会議を開催する。</p> <p>(2) 開催頻度 年1回以上、開催する。</p> <p>(3) 内容 保安品質マネジメントシステムをレビューする。このレビューでは、保安品質マネジメントシステム改善の機会の評価、並びに保安品質方針及び保安品質目標を含む保安品質マネジメントシステム変更の必要性の評価も行う。</p> <p>(4) 出席者 社長は、マネジメントレビュー会議に、管理責任者、核燃料取扱部主任者、東海工場長及び各部長を出席させる。</p> <p>(5) 事務手続き等 安全・品質保証部長は、マネジメントレビュー会議の事務局を行い、本マネジメントレビューの結果の記録を維持する。</p> <p>(6) 必要な改善の実施 安全・品質保証部長は、「5. 6. 3 マネジメントレビューからのアウトプット」からの改善事項に関する処置が必要な場合には、「保安是正・予防処置標準」に従い管理する。</p> <p>5. 6. 2 マネジメントレビューへのインプット マネジメントレビュー会議にインプットする内容は、以下のとおりとする。</p>
<p>(経営責任者照査に係るプロセス入力情報) 第十八条 加工事業者は、次に掲げるプロセス入力情報によって経営責任者照査を行わなければならない。</p>	

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>一 監査の結果 二 加工施設の外部の者からの意見 三 プロセスの実施状況 四 加工施設の検査の結果 五 品質目標の達成状況 六 安全文化を醸成するための活動の実施状況 七 関係法令の遵守状況 八 是正処置(不適合(要求事項に適合しない状態をいう。以下同じ。)) に対する再発防止のために行う是正に関する処置をいう。以下同じ。)) 及び予防処置(生じるおそれのある不適合を防止するための予防に関 する処置をいう。以下同じ。))の状況 九 従前の経営責任者照査の結果を受けて講じた措置 十 品質管理監督システムに影響を及ぼすおそれのある変更 十一 部門又は職員等からの改善のための提案</p>	<p>(1) 保安品質目標の達成状況 (2) 内部保安監査計画・結果 (3) 所轄官庁検査の結果及び指導事項 (4) プロセスの成果を含む実施状況並びに検査及び試験の結果 (5) 予防処置及び是正処置の状況 (6) 安全文化を醸成するための活動の実施状況 (7) 関係法令の遵守状況 (8) 前回までのマネジメントレビュー会議の結果に対するフォロー アップ (9) 保安品質マネジメントシステムに影響を及ぼす可能性のある変 更 (10) 改善のための提案</p>
<p>(経営責任者照査に係るプロセス出力情報) 第十九条 加工事業者は、経営責任者照査から次に掲げる事項に係る情報 を得て、所要の措置を講じなければならない。 一 品質管理監督システム及びプロセスの実効性の維持に必要な改善 二 個別業務に関する計画及び個別業務の実施に関連する保安活動の 改善 三 品質管理監督システムの妥当性及び実効性の維持を確保するため に必要な資源</p>	<p>5. 6. 3 マネジメントレビューからのアウトプット マネジメントレビュー会議からのアウトプットには、次の事項に関す る決定及び処置すべてを含むものとする。 a) 保安品質マネジメントシステム及びそのプロセスの有効性の改善 b) 業務の計画及び実施に係わる改善 c) 資源の必要性(人的資源を含めた各資源の適性配分)</p>
<p>第四章 資源の管理監督 (資源の確保) 第二十条 加工事業者は、保安のために必要な資源を明確にし、確保しな ければならない。</p>	<p>6. 資源の運用管理 6. 1 資源の提供 管理総括者は、「6. 2 人的資源」～「6. 4 作業環境」とおり、加 工施設の安全に必要な人的資源、加工施設、作業環境を提供する。</p>
<p>(職員) 第二十一条 加工事業者は、職員に、次に掲げる要件を満たしていること をもってその能力が実証された者を充てなければならない。 一 適切な教育訓練を受けていること。</p>	<p>6. 2 人的資源 6. 2. 1 一般 保安に関する活動に従事する要員は、適切な教育、訓練、技能及び経験 を判断の根拠とする力量を備えなければならない。</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に関する品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>(教育訓練等) 第二十二条 工事業者は、次に掲げる業務を行わなければならない。 一 職員にどのような能力が必要かを明確にすること。 二 職員の教育訓練の必要性を明らかにすること。 三 前号の教育訓練の必要性を満たすために教育訓練その他の措置を講ずること。 四 前号の措置の実効性を評価すること。 五 職員が、品質目標の達成に向けて自らの個別業務の関連性及び重要性を認識するとともに、自らの貢献の用途を認識しているようにすること。 六 職員の教育訓練、技能及び経験について適切な記録を作成し、これを管理すること。</p>	<p>6. 2. 2 力量、教育・訓練及び認識 管理総括者は、教育・訓練に関して、下記に示す事項を含んだ「保安教育・訓練標準」を作成し、それに基づいて、実施させる。 a) 原子力安全の達成に影響がある業務に従事する要員に必要な力量を明確にする。 b) 該当する場合には(必要な力量が不足している場合には)、その必要な力量に到達することができように教育・訓練を行うか、又は他の処置をとる。 c) 教育・訓練又は他の処置の有効性を評価する。 d) 自らの活動のもつ意味及び重要性を認識し、保安品質目標の達成に向けて自らがどのように貢献できるかを確実に認識させる。 e) 教育、訓練、技能及び経験について該当する記録を維持する。</p>
<p>(業務運営基盤) 第二十三条 加工事業者は、保安のために必要な業務運営基盤(個別業務に必要な施設、設備及びサービスの体系をいう。)を明確にして、これを維持しなければならない。</p>	<p>6. 3 インフラストラクチャー 管理総括者は、原子力安全の達成のために必要なインフラストラクチャー(加工施設、及び業務を行うにあたって必要となる資機材(電気、水、ガス、工具類等)や通信設備など。)を明確にし、維持させる。</p>
<p>(作業環境) 第二十四条 加工事業者は、保安のために必要な作業環境を明確にして、これを管理監督しなければならない。</p>	<p>6. 4 作業環境 管理総括者は、原子力安全の達成のために「放射線管理標準」を定め、これに基づき安全な作業環境を確保させる。また、原子力安全の達成のために必要な、その他の労働安全衛生に係る作業環境についても、労働安全衛生関係法令に従い安全な作業環境を確保する。 注) “作業環境” は、物理的、環境的及びその他の要因を含む(例えば、騒音、気温、湿度、照明又は天候等)、作業が行われる状態と関連する。</p>
<p>第五章 個別業務に関する計画の策定及び個別業務の実施 (個別業務に必要なプロセスの計画) 第二十五条 加工事業者は、個別業務に必要なプロセスについて、計画を策定するとともに、確立しなければならない。 2 加工事業者は、前項の規定により策定された計画(以下「個別業務計画」という。)と、個別業務に係るプロセス以外のプロセスに係る要求事項との整合性を確保しなければならない。 3 加工事業者は、個別業務計画の策定を行うに当たっては、次に掲げる</p>	<p>7. 業務の計画及び実施 7. 1 業務の計画 (1) 管理総括者は、加工施設の操作、放射線管理、保守管理、核燃料物質の管理、放射性廃棄物管理、非常時の措置、初期消火活動を含む火災及び爆発防護活動(以下「火災防護活動」という。)、火山活動(降灰)・その他の自然現象発生時における加工施設の保全のための活動(以下「自然災害発生時の保全活動」という。)、重大事故に至るおそれがある事故(設計基準事故を除く)・大規模な自然災害又は故意</p>

保安品質保証計画書(改定 17)	
<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事のための組織の技術基準に関する規則 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>事項を適切に明確化しなければならない。</p> <p>一 個別業務又は加工施設に係る品質目標及び個別業務等要求事項</p> <p>二 所要のプロセス、品質管理監督文書及び資源であって、個別業務又は加工施設に固有のもの</p> <p>三 所要の検証、妥当性確認、監視測定並びに検査及び試験(以下「検査試験」という。)であって、当該個別業務又は加工施設に固有のもの及び個別業務又は加工施設の適否を決定するための基準(以下「適否決定基準」という。)</p> <p>四 個別業務又は加工施設に係るプロセス及びその結果が個別業務等要求事項に適合していることを実証するために必要な記録</p> <p>4 加工事業者は、個別業務計画の策定に係るプロセス出力情報を、作業方法に見合う形式によるものとしなければならない。</p>	<p>による大型航空機の衝突その他のテロリズムによる加工施設の大規模な損壊発生時における加工施設の保全のための活動(以下「重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動」という。)、六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置、定期評価、安全衛生管理年間計画、報告及び総合安全解析(I S A)に関する計画・実施・評価・改善を業務の計画として標準書を定める。</p> <p>(2) 標準書を作成するに当たっては、本マニュアル、保安規定及びその他の標準書との整合を審査する。</p> <p>(3) 標準書を作成するに当たっては、次の各事項について適切に記載する。</p> <p>a) 業務に対する保安品質目標及び要求事項</p> <p>b) 個々の業務を実施する上で、固有の要領書・計画書を準備する必要性、人員(人数や資格)・設備・作業環境の必要性</p> <p>c) その業務のための検証、妥当性確認、監視、測定、検査及び試験活動、並びにこれらの合否判定基準</p> <p>d) 業務のプロセス及びその結果が、要求事項を満たしていることを実証するために必要な記録。</p> <p>(4) 標準書の様式を「保安文書管理標準」に定める。その様式は、組織の運営方法に適した形式となるようにする。</p> <p>7. 2 業務に対する要求事項に関するプロセス</p> <p>7. 2. 1 業務に対する要求事項の明確化</p> <p>業務に対する要求事項の明確化のために、該当する保安規定の条項、当該業務で適用すべき法令・規制要求事項、規格等がある場合は、当該事項及びその他の必要な追加要求事項すべてを標準書に記載する。</p> <p>7. 2. 2 業務に対する要求事項のレビュー</p> <p>(1) 「7. 1 業務の計画」の標準書を定めるにあたっては、「保安文書管理標準」に従い、業務の要求事項が明確に定められていることとのレビューを行う。</p> <p>(2) 前号のレビューでは次の事項を確実にすること。</p>
<p>(個別業務等要求事項の明確化)</p> <p>第二十六条 加工事業者は、次に掲げる事項を個別業務等要求事項として明確にしなければならない。</p> <p>一 加工施設の外部の者が明示してはいないものの、個別業務又は加工施設に必要な要求事項であって既知のもの</p> <p>二 関係法令のうち、当該個別業務又は加工施設に関するもの</p> <p>三 その他加工事業者が明確にした要求事項</p> <p>(個別業務等要求事項の照査)</p> <p>第二十七条 加工事業者は、個別業務の実施又は加工施設の使用に当たって、あらかじめ、個別業務等要求事項の照査を実施しなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、前項の照査を実施するに当たっては、次に掲げる事項を確認しなければならない。</p>	<p>による大型航空機の衝突その他のテロリズムによる加工施設の大規模な損壊発生時における加工施設の保全のための活動(以下「重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動」という。)、六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置、定期評価、安全衛生管理年間計画、報告及び総合安全解析(I S A)に関する計画・実施・評価・改善を業務の計画として標準書を定める。</p> <p>(2) 標準書を作成するに当たっては、本マニュアル、保安規定及びその他の標準書との整合を審査する。</p> <p>(3) 標準書を作成するに当たっては、次の各事項について適切に記載する。</p> <p>a) 業務に対する保安品質目標及び要求事項</p> <p>b) 個々の業務を実施する上で、固有の要領書・計画書を準備する必要性、人員(人数や資格)・設備・作業環境の必要性</p> <p>c) その業務のための検証、妥当性確認、監視、測定、検査及び試験活動、並びにこれらの合否判定基準</p> <p>d) 業務のプロセス及びその結果が、要求事項を満たしていることを実証するために必要な記録。</p> <p>(4) 標準書の様式を「保安文書管理標準」に定める。その様式は、組織の運営方法に適した形式となるようにする。</p> <p>7. 2 業務に対する要求事項に関するプロセス</p> <p>7. 2. 1 業務に対する要求事項の明確化</p> <p>業務に対する要求事項の明確化のために、該当する保安規定の条項、当該業務で適用すべき法令・規制要求事項、規格等がある場合は、当該事項及びその他の必要な追加要求事項すべてを標準書に記載する。</p> <p>7. 2. 2 業務に対する要求事項のレビュー</p> <p>(1) 「7. 1 業務の計画」の標準書を定めるにあたっては、「保安文書管理標準」に従い、業務の要求事項が明確に定められていることとのレビューを行う。</p> <p>(2) 前号のレビューでは次の事項を確実にすること。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)	保安品質保証計画書(改定17)
<p>一 当該個別業務又は加工施設に係る個別業務等要求事項が定められていること。</p> <p>二 当該個別業務又は加工施設に係る個別業務等要求事項が、あらかじめ定められた個別業務等要求事項と相違する場合においては、当該相違点が解明されていること。</p> <p>三 加工事業者が、あらかじめ定められた要求事項に適合する能力を有していること。</p> <p>3 加工事業者は、第一項の照査の結果に係る記録及び当該照査の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>4 加工事業者は、個別業務等要求事項が変更された場合においては、関連する文書が改訂されるようにするとともに、関連する職員に対し変更後の個別業務等要求事項が周知されるようにしなければならない。</p> <p>(加工施設の外部の者との情報の伝達) 第二十八条 加工事業者は、加工施設の外部の者との情報の伝達の実効性のある方法を明らかにして、これを実施しなければならない。</p>	<p>a) 要求事項が定められている。</p> <p>b) 要求事項が追加・変更された場合には、その追加・変更が反映されている。</p> <p>c) 定められた要求事項が実施可能であること。</p> <p>(3) 安全衛生委員会での審議結果を、議事録に記録する。処置が必要な場合には、その処置記録を残す。</p> <p>(4) 原子力安全に関して所轄官庁からの指導事項等が書面で示されない場合は、文書化して先方の確認を得る。</p> <p>(5) 業務に対する要求事項が変更された場合は、「4.2.3 文書管理」に従い、修正する。また、変更後の要求事項が関連する要員に理解されるよう周知する。</p>
<p>(設計開発計画) 第二十九条 加工事業者は、設計開発(加工施設に必要な要求事項を考慮し、加工施設の仕様を定めること)をいう。以下同じ。)の計画(以下「設計開発計画」という。)を策定するとともに、設計開発を管理しなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、設計開発計画の策定において、次に掲げる事項を明確にしなければならない。</p> <p>一 設計開発の段階</p> <p>二 設計開発の各段階それぞれにおいて適切な照査、検証及び妥当性確認</p> <p>三 設計開発に係る部門及び職員の責任(保安活動の内容について説明する責任を含む。)及び権限</p> <p>3 加工事業者は、実効性のある情報の伝達並びに責任及び権限の明確な割当てがなされるようにするために、設計開発に関する各者間の連絡</p>	<p>7. 2. 3 外部コミュニケーション 管理総括者は、原子力安全に関して所轄官庁等とのコミュニケーションを図るための方法を、「監視、測定及びデータ分析標準」に定め、これに基づき実施させる。</p> <p>7. 3 設計・開発 管理総括者は、加工施設の設計・開発に関して以下の事項を満たした「設計・開発管理標準」を定め、この標準書に従って、設計・開発を実施させる。</p> <p>7. 3. 1 設計・開発の計画 (1) 計画として次の事項を明確にする。</p> <p>a) 設計・開発の段階</p> <p>b) 設計・開発の各段階に適したレビュー、検証及び妥当性確認</p> <p>c) 設計・開発に関する責任(保安活動の内容について説明する責任を含む。)及び権限</p> <p>(2) 効果的なコミュニケーション並びに責任及び権限の明確な割当てを確保するため、設計・開発に関するグループ間のインタフェースの運営管理を行う。</p> <p>(3) 設計・開発の進行に応じて、計画を適切に更新する。</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>を管理監督しなければならない。</p> <p>4 加工事業者は、第一項の規定により策定された設計開発計画を、設計開発の進行に応じ適切に更新しなければならない。</p> <p>(設計開発に係るプロセス入力情報)</p> <p>第三十条 加工事業者は、加工施設に係る要求事項に関連した次に掲げる設計開発に係るプロセス入力情報を明確にするとともに、当該情報に係る記録を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>一 意図した使用方法に応じた機能又は性能に係る加工施設に係る要求事項</p> <p>二 従前の類似した設計開発から得られた情報であって、当該設計開発へのプロセス入力情報として適用可能なもの</p> <p>三 関係法令</p> <p>四 その他設計開発に必須の要求事項</p> <p>2 加工事業者は、設計開発に係るプロセス入力情報について、その妥当性を照査し、承認しなければならない。</p>	<p>7. 3. 2 設計・開発へのインプット</p> <p>(1) 加工施設の要求事項に関連する設計条件を明確にし、記録を維持する。設計条件には次の事項を含める。</p> <p>a) 機能及び性能に関する要求事項</p> <p>b) 適用される法令・規制要求事項</p> <p>c) 適用可能な場合には、以前の類似した設計から得られた情報</p> <p>d) 設計・開発に不可欠なその他の要求事項</p> <p>(2) 加工施設の要求事項に関連する設計条件については、その適切性をレビューし、承認する。また、要求事項について、漏れがなく、あいまいでなく、相反することがないことを確認する。</p>
<p>(設計開発に係るプロセス出力情報)</p> <p>第三十一条 加工事業者は、設計開発に係るプロセス出力情報を、設計開発に係るプロセス入力情報と対比した検証を可能とする形式により保有しなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、設計開発からプロセスの次の段階に進むことを承認するに当たり、あらかじめ、当該設計開発に係るプロセス出力情報を承認しなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、設計開発に係るプロセス出力情報を、次に掲げる条件に適合するものとしなければならない。</p> <p>一 設計開発に係るプロセス入力情報たる要求事項に適合するものであること。</p> <p>二 調達、個別業務の実施及び加工施設の使用のために適切な情報を提供すること。</p> <p>三 適否決定基準を含むものであること。</p> <p>四 加工施設の安全かつ適正な使用方法に不可欠な当該加工施設の特</p>	<p>7. 3. 3 設計・開発からのアウトプット</p> <p>(1) 設計・開発からのアウトプットは、設計結果を設計条件と対比した検証を行うのに適した形式で提示し、リリース前に、承認を受ける。</p> <p>(2) 設計結果は次の状態であること。</p> <p>a) 設計条件で与えられた要求事項を満たす。</p> <p>b) 調達、業務の実施及び加工施設の使用のために適切な情報を提供する。</p> <p>c) 関係する検査及び試験の合否判定基準を含むか、又はそれを参照している。</p> <p>d) 安全な使用及び適正な使用に不可欠な加工施設の特性を明確にする。</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>性を規定しているものであること。</p> <p>(設計開発照査)</p> <p>第三十二条 加工事業者は、設計開発について、その適切な段階において、設計開発計画に従って、次に掲げる事項を目的とした体系的な照査(以下「設計開発照査」という。)を実施しなければならない。</p> <p>一 設計開発の結果が要求事項に適合することができかどうかについて評価すること。</p> <p>二 設計開発に問題がある場合においては、当該問題の内容を識別できようにするとともに、必要な措置を提案すること。</p> <p>2 加工事業者は、設計開発照査に、当該照査の対象となっている設計開発段階に関連する部門の代表者及び当該設計開発に係る専門家を参加させなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、設計開発照査の結果の記録及び当該結果に基づき必要の措置を講じた場合においては、その記録を作成し、これを管理しなければならない</p>	<p>7. 3. 4 設計・開発のレビュー</p> <p>(1) 設計・開発の適切な段階において、次の事項を目的として、計画されたとおりに体系的なレビューを行う。</p> <p>a) 設計・開発の結果が、設計条件を満たせるかどうかを評価する。</p> <p>b) 問題を明確にし、必要な処置を提案する。</p> <p>(2) レビューへの参加者には、レビューの対象となっている設計・開発段階に関連する各部門を代表する者及び当該設計・開発に係る専門家を含める。</p> <p>(3) このレビューの結果の記録、及び必要な処置があればその記録を維持する。</p>
<p>(設計開発の検証)</p> <p>第三十三条 加工事業者は、設計開発に係るプロセス出力情報が当該設計開発に係るプロセス入力情報たる要求事項に適合している状態を確保するために、設計開発計画に従って検証を実施しなければならない。この場合において、設計開発計画に従ってプロセスの次の段階に進む場合には、要求事項に対する適合性の確認をしなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、前項の検証の結果の記録(当該検証結果に基づき必要の措置を講じた場合においては、その記録を含む。)を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、当該設計開発に係る部門又は職員に第一項の検証をさせなければならない。</p>	<p>7. 3. 5 設計・開発の検証</p> <p>(1) 設計結果が設計条件として与えられている要求事項を満たしていることを確実にするために、計画されたとおりに検証を実施する。検証の結果の記録及び必要な処置があればその記録を維持する。</p> <p>(2) 設計・開発の検証は、原設計者以外の者又はグループが実施する。</p>
<p>(設計開発の妥当性確認)</p> <p>第三十四条 加工事業者は、加工施設を、規定された性能、使用目的又は意図した使用方法に係る要求事項に適合するものとするために、当該加工施設に係る設計開発計画に従って、当該設計開発の妥当性確認(以下この条において「設計開発妥当性確認」という。)を実施しなければならない。</p>	<p>7. 3. 6 設計・開発の妥当性確認</p> <p>(1) 結果として製作中又は製作後の加工施設に対して、指定された用途又は意図された用途に応じた要求事項を満たし得ることを確認するために、計画した方法に従って、設計・開発の妥当性確認を行う。</p> <p>(2) 実行可能な場合にはいつでも、加工施設の使用前に、前号の妥当性</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定17)</p>
<p>ない。</p> <p>2 加工事業者は、加工施設を使用するに当たり、あらかじめ、設計開発 妥当性確認を完了しなければならない。ただし、当該加工施設の設置の 後でなければ妥当性確認を行うことができない場合においては、当該加 工施設の使用を開始する前に、設計開発妥当性確認を行わなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、設計開発妥当性確認の結果の記録及び当該妥当性確認 の結果に基づき所要の措置を講じた場合においては、その記録を作成 し、これを管理しなければならない。</p>	<p>確認を完了する。</p> <p>(3) 妥当性確認の結果の記録、及び必要な処置があればその記録を維持 する。</p>
<p>(設計開発の変更の管理)</p> <p>第三十五条 加工事業者は、設計開発の変更を行った場合においては、当 該変更の内容を識別できるようにするとともに、当該変更に係る記録を 作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、設計開発の変更を実施するに当たり、あらかじめ、照 査、検証及び妥当性確認を適切に行い、承認しなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、設計開発の変更の照査の範囲を、当該変更が加工施設 に及ぼす影響の評価(当該加工施設を構成する材料又は部品に及ぼす影 響の評価を含む。)を含むものとしなければならない。</p> <p>4 加工事業者は、第二項の規定による変更の照査の結果に係る記録(当 該照査結果に基づき所要の措置を講じた場合においては、その記録を含 む。)を作成し、これを管理しなければならない。</p>	<p>7. 3. 7 設計・開発の変更管理</p> <p>(1) 設計・開発の変更を明確にし、記録を維持する。</p> <p>(2) 変更に対して、レビュー、検証及び妥当性確認を適切に行い、その 変更を実施する前に承認する。</p> <p>(3) 設計・開発の変更のレビューには、その変更が、当該の加工施設を 構成する要素及び関連する加工施設に及ぼす影響の評価を含める。</p> <p>(4) 変更のレビューの結果の記録及び必要な処置があればその記録を維 持する。</p> <p>注) “変更のレビュー”とは、変更に対して適切に行われたレビュー、検 証及び妥当性確認のことである。</p>
<p>(調達プロセス)</p> <p>第三十六条 加工事業者は、外部から調達する物品又は役務(以下「調達 物品等」という。)が、自らの規定する調達物品等に係る要求事項(以下 「調達物品等要求事項」という。)に適合するようにならなければならない。 い。</p> <p>2 加工事業者は、調達物品等の供給者及び調達物品等に適用される管理 の方法及び程度を、当該調達物品等が個別業務又は加工施設に及ぼす影 響に応じて定めなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、調達物品等要求事項に従って、調達物品等を供給する 能力を根拠として調達物品等の供給者を評価し、選定しなければならない。</p>	<p>7. 4 調達</p> <p>管理総括者は、調達物品等が規定された要求事項に適合するようにする ため、以下の事項を満たした「保安調達管理標準」を定め、この標準書に 従って、調達管理を実施させる。</p> <p>7. 4. 1 調達プロセス</p> <p>(1) 調達先及び調達物品等に対する管理の方法及び程度は、調達物品等 が原子力の安全に及ぼす影響に応じたものとし、また、調達にあつ ての管理の必要性等を考慮したものとす。</p> <p>(2) 調達先が調達物品等を供給する能力を判断の根拠として調達先を評</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>い。</p> <p>4 加工事業者は、調達物品等の供給者の選定、評価及び再評価に係る判定基準を定めなければならない。</p> <p>5 加工事業者は、第三項の評価の結果に係る記録（当該評価結果に基づき所要の措置を講じた場合においては、その記録を含む。）を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>6 加工事業者は、調達物品等を調達する場合には、個別業務計画において、適切な調達の実施に必要な事項（当該調達物品等の調達後におけるこれらの維持又は運用に必要な技術情報（保安に係るものに限る。）の取得及び当該情報を他の加工事業者と共有するために必要な措置に関する事項を含む。）及びこれが確実に守られるよう管理する方法を定めなければならない。</p>	<p>価し、選定する。選定、評価及び再評価の基準を定める。</p> <p>(3) 評価の結果の記録、及び評価によって必要とされた処置があれば、その記録を維持する。</p> <p>(4) 調達物品等の調達後における、維持又は運用に必要な保安に係る技術情報を取得するための方法及びそれらを他のウラン加工事業者と共有する場合には必要な処置に関する方法を定める。</p>
<p>(調達物品等要求事項)</p> <p>第三十七条 加工事業者は、調達物品等に関する情報に、次に掲げる調達物品等要求事項のうち該当するものを含めなければならない。</p> <p>一 調達物品等の供給者の業務の手順及びプロセス並びに設備に係る要求事項</p> <p>二 調達物品等の供給者の職員の適格性の確認に係る要求事項</p> <p>三 調達物品等の供給者の品質管理監督システムに係る要求事項</p> <p>四 調達物品等の不適合の報告及び処理に係る要求事項</p> <p>五 安全文化を醸成するための活動に関する必要な要求事項</p> <p>六 その他調達物品等に関し必要な事項</p> <p>2 加工事業者は、調達物品等の供給者に対し調達物品等に関する情報を提供するに当たり、あらかじめ、当該調達物品等要求事項の妥当性を確認しなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、調達物品等を受領する場合には、調達物品等の供給者に対し、調達物品等要求事項への適合状況を記録した文書を提出させなければならない。</p>	<p>7. 4. 2 調達要求事項</p> <p>(1) 調達要求事項では、調達物品等に関する要求事項を明確にし、次のうち該当する事項を含める。</p> <p>a) 調達物品等、手順、プロセス及び設備に対する当社の承認に関する要求事項</p> <p>b) 公的資格や調達先の社内認定制度による認定等、要員の適格性確認に関する要求事項</p> <p>c) 調達先の品質マネジメントシステムに関する要求事項</p> <p>d) 不適合の報告及び処理に関する要求事項</p> <p>e) 安全文化を醸成するための活動に関する必要な要求事項</p> <p>f) 調達物品等の調達後における維持又は運用に必要な技術情報（保安に係るものに限る。）の提供に関する事項</p> <p>(2) 調達先に伝達する前に、規定した調達要求事項が妥当であることを確認にする。</p> <p>(3) 調達物品等を受領する場合には、調達先に対し、調達要求事項への適合状況を記録した文書を提出させる。</p>
<p>(調達物品等の検証)</p> <p>第三十八条 加工事業者は、調達物品等が調達物品等要求事項に適合しているようにするために必要な検査試験その他の個別業務を定め、実施し</p>	<p>7. 4. 3 調達物品等の検証</p> <p>(1) 調達物品等が要求事項を満たしていることを確認するために、必要な検査又はその他の検証方法を定めて実施する。</p>

保安品質保証計画書(改定 17)	
<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>なければならぬ。</p> <p>2 加工事業者は、調達物品等の供給者の施設において調達物品等の検証を実施することとしたときは、当該検証の実施要領及び調達物品等の供給者からの出荷の可否の決定の方法を、前条の調達物品等要求事項の中で明確にしなければならない。</p> <p>(個別業務の管理)</p> <p>第三十九条 加工事業者は、個別業務を、次に掲げる管理条件（個別業務の内容等から該当しないと認められる管理条件を除く。）の下で実施しなければならない。</p> <p>一 保安のために必要な情報が利用できる体制にあること。</p> <p>二 手順書が利用できる体制にあること。</p> <p>三 当該個別業務に見合う設備を使用していること。</p> <p>四 監視測定のための設備が利用できる体制にあり、かつ、当該設備を使用していること。</p> <p>五 第四十九条の規定に基づき監視測定を実施していること。</p> <p>六 この規則の規定に基づき、プロセスの次の段階に進むことの承認を行ってのこと。</p> <p>(個別業務の実施に係るプロセスの妥当性確認)</p> <p>第四十条 加工事業者は、個別業務の実施に係るプロセスについて、それ以降の監視測定では当該プロセスの結果であるプロセス出力情報を検証することができない場合（個別業務が実施された後のみ不具合が明らかになる場合を含む。）においては、妥当性確認を行わなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、前項のプロセスが第二十五条第一項の計画に定めた結果を得ることができるときを、妥当性確認によって実証しなければならぬ。</p> <p>3 加工事業者は、第一項の規定により妥当性確認の対象とされたプロセスについて、次に掲げる事項を明らかにしなければならない。ただし、当該プロセスの内容等から該当しないと認められる事項を除く。</p> <p>一 当該プロセスの照査及び承認のための判定基準</p> <p>二 設備の承認及び職員の適格性の確認</p>	<p>(2) 調達先で検証を実施することにした場合、その検証の要領及び調達物品等のリソースの方法を調達要求事項の中に明確にする。</p> <p>7. 5 業務の実施</p> <p>7. 5. 1 業務の管理</p> <p>各課長は、管理総括者が定めた各種標準書に従い以下のうち該当する事項を確保し、業務を実施する。</p> <p>a) 原子力安全との係わりを述べた情報が利用できる。</p> <p>b) 必要に応じて、作業手順が利用できる。</p> <p>c) 適切な設備を使用している。</p> <p>d) 監視機器及び測定機器が利用できる、使用している。</p> <p>e) 監視及び測定が実施されている。</p> <p>f) 業務のリソースが実施されている。</p> <p>7. 5. 2 業務の実施に関するプロセスの妥当性確認</p> <p>業務が実施されてからでしか不具合が顕在化しない臨界管理、内部被ばくの防止、外部被ばく防止に係るプロセスに対して、妥当性確認がなされた方法について、次のうち該当する事項を、保安規定の定めによる他、「加工施設の操作標準」及び「放射線管理標準」等に定める。</p> <p>a) プロセスのレビュー及び承認のための明確な基準</p> <p>b) 設備の承認及び要員の適格性確認</p> <p>c) 所定の方法及び手順の適用</p> <p>d) 記録に関する要求事項</p> <p>e) 妥当性の再確認</p>

保安品質保証計画書(改定 17)	
<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に関する品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>三 方法及び手順 四 第七条に規定する記録に係る要求事項 五 再妥当性確認(個別業務に関する手順を変更した場合等において、再度妥当性確認を行うこと)をいう。 (識別)</p> <p>第四十一条 加工事業者は、個別業務に関する計画及び個別業務の実施に係る全てのプロセスにおいて、適切な手段により個別業務及び加工施設を識別しなければならない。 (追跡可能性の確保) 第四十二条 加工事業者は、追跡可能性(履歴、適用又は所在を追跡できる状態にあること)をいう。)の確保が個別業務等要求事項である場合においては、個別業務又は加工施設を識別し、これを記録するとともに、当該記録を管理しなければならない。</p> <p>(加工施設の外部の者の物品) 第四十三条 加工事業者は、加工施設の外部の者の物品を所持している場合においては、必要に応じ、当該物品に関する記録を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>(調達物品の保持) 第四十四条 加工事業者は、調達した物品が使用されるまでの間、当該物品の状態を保持(識別、取扱い、包装、保管及び保護を含む。)しなければならない。</p> <p>(監視測定のための設備の管理) 第四十五条 加工事業者は、個別業務等要求事項への適合性の実証に必要な監視測定及び当該監視測定のための設備を明確にしなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、監視測定について、実施可能であり、かつ、当該監視測定に係る要求事項と整合性のとれた方法で実施しなければならない。 3 加工事業者は、監視測定の結果の妥当性を確保するために必要な場合においては、監視測定のための設備を、次に掲げる条件に適合するものとしなければならない。 一 あらかじめ定められた間隔で、又は使用の前に、計量の標準(当該標準</p>	<p>7. 5. 3 識別及びトレーサビリティ (1) 実施する業務の必要性に応じて、業務の計画及び実施の全過程において、業務と設備、責任者、文書等との対応をつけ、また、その業務の記録が、日時、設備名称、作業等とのトレーサビリティを確保できるよう、手順(次の(2)の事項及び記録の維持を含む)を業務プロセスに関する標準書、要領書等に定める。 (2) 設備の補修を実施する場合にはその旨の表示をする</p> <p>7. 5. 4 組織外の所有物 管理総括者は、組織外の所有物について、それが当社の管理下にある間注意を払うこと及び必要に応じて記録を維持することを該当する標準書に定める。</p> <p>7. 5. 5 調達物品の保存 管理総括者は、調達物品の保存に関して、「保安調達管理標準」に定める。この保存には、該当する場合、識別、取扱い、包装、保管及び保護を含める。</p> <p>7. 6 監視機器及び測定機器の管理 (1) 管理総括者は、該当の業務プロセスを定めた標準書で、実施すべき監視及び測定並びに、そのために必要な監視機器及び測定機器を明確にする。また、監視及び測定の要求事項との整合性を確保できる方法で監視及び測定が実施できるように手順を定める。 (2) 管理総括者は、(1)の監視機器及び測定機器の中から加工施設の保安のために直接関連を有する機器の管理として、「保守管理標準」で(3)～(5)の要求事項を定める。 (3) 測定値の正当性が保証されなければならない場合には、次の事項を実施する。</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>が存在しない場合においては、校正又は検証の根拠について記録すること。)まで追跡することが可能な方法により校正又は検証がなされていること。</p> <p>二 所要の調整又は再調整がなされていること。</p> <p>三 校正の状態が明確になるよう、識別されていること。</p> <p>四 監視測定の結果を無効とする操作から保護されていること。</p> <p>五 取扱い、維持及び保管の間、損傷及び劣化から保護されていること。</p> <p>4 加工事業者は、監視測定のための設備に係る要求事項への不適合が判明した場合においては、従前の監視測定の結果の妥当性を評価し、これを記録しなければならない。</p> <p>5 加工事業者は、前項の場合において、当該監視測定のための設備及び前項の不適合により影響を受けた個別業務又は加工施設について、適切な措置を講じなければならない。</p> <p>6 加工事業者は、監視測定のための設備の校正及び検証の結果の記録を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>7 加工事業者は、個別業務等要求事項の監視測定においてソフトウェアを使用することとしたときは、初回使用に当たり、あらかじめ、当該ソフトウェアが意図したとおりに当該監視測定に適用されていることを確認し、必要に応じ再確認を行わなければならない。</p> <p>第六章 監視測定、分析及び改善 (監視測定、分析及び改善)</p> <p>第四十六条 加工事業者は、次に掲げる業務に必要な監視測定、分析及び改善に係るプロセスについて、計画を策定し(適用する検査試験の方法(統計学的方法を含む。))及び当該方法の適用の範囲の明確化を含む。)、実施しなければならない。</p> <p>一 個別業務等要求事項への適合性を実証すること。</p> <p>二 品質管理監督システムの適合性を確保し、実効性を維持すること。</p>	<p>a) 定められた間隔又は使用前に、国際又は国家計量標準にトレーサブルな計量標準に照らして校正若しくは検証、又はその両方を行う。そのような標準が存在しない場合には、校正又は検証に用いた基準を記録する。</p> <p>b) 機器の調整をする、又は必要に応じて再調整する。</p> <p>c) 校正の状態を明確にするために識別をする。</p> <p>d) 測定した結果が無効になるような操作を防止する手段を講じる。</p> <p>e) 取扱い、保守及び保管において、損傷及び劣化しないように保護する。</p> <p>(4) さらに、監視機器及び測定機器が要求事項に適合していないことが判明した場合、その機器でそれまでに測定した結果の妥当性を評価し、記録すること。また、その機器、及び影響を受けた業務すべてに対して、適切な処置をとる。校正及び検証の結果の記録を維持する。</p> <p>(5) 監視及び測定にコンピュータソフトウェアを使う場合、そのコンピュータソフトウェアによって意図した監視及び測定ができることを最初に使用するのに先立って確認する。また、必要に応じて再確認する。</p> <p>8. 評価及び改善</p> <p>8. 1 一般</p> <p>(1) 監視、測定、分析及び改善のプロセスを以下のとおり実施する。</p> <p>a) 「8. 2. 3 プロセスの監視及び測定」ないし「8. 2. 4 検査及び試験」により、業務に対する要求事項への適合を実証する。</p> <p>b) 「8. 2 監視及び測定」により保安品質マネジメントシステムの JEAC4111-2009 への適合性を評価し、「8. 3 不適合管理」及び「8. 5 改善」の各活動を通して、その適合性を維持する。</p> <p>c) 「8. 2 監視及び測定」等から収集したデータを「8. 4 データの分析」で分析した結果に基づき、必要な「8. 5 改善」記載の活動を実施することにより保安品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善する。</p>
	<p>8. 評価及び改善</p> <p>8. 1 一般</p> <p>(1) 監視、測定、分析及び改善のプロセスを以下のとおり実施する。</p> <p>a) 「8. 2. 3 プロセスの監視及び測定」ないし「8. 2. 4 検査及び試験」により、業務に対する要求事項への適合を実証する。</p> <p>b) 「8. 2 監視及び測定」により保安品質マネジメントシステムの JEAC4111-2009 への適合性を評価し、「8. 3 不適合管理」及び「8. 5 改善」の各活動を通して、その適合性を維持する。</p> <p>c) 「8. 2 監視及び測定」等から収集したデータを「8. 4 データの分析」で分析した結果に基づき、必要な「8. 5 改善」記載の活動を実施することにより保安品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善する。</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>(加工施設の外部の者からの意見) 第四十七条 加工事業者は、品質管理監督システムの実施状況の監視測定の一環として、保安の確保に対する加工施設の外部の者の意見を把握しななければならない。 2 加工事業者は、前項の意見の把握及び当該意見の反映に係る方法を明確にしなければならない。 (内部監査) 第四十八条 加工事業者は、品質管理監督システムが次に掲げる要件に適合しているかどうかを明確にするために、あらかじめ定めた間隔で、客観的な評価を行う部門又は加工施設の外部の者による内部監査を実施しなければならない。 一 個別業務計画、この規則の規定及び当該品質管理監督システムに係る要求事項に適合していること。 二 実効性のある実施及び維持がなされていること。 2 加工事業者は、内部監査の対象となるプロセス、領域の状態及び重要性並びに従前の監査の結果を考慮して、内部監査実施計画を策定しなければならぬ。 3 加工事業者は、内部監査の判定基準、範囲、頻度及び方法を定めなければならない。 4 加工事業者は、内部監査を行う職員（以下「内部監査員」という。）の選定及び内部監査の実施においては、客観性及び公平性を確保しなければならない。 5 加工事業者は、内部監査員に自らの個別業務を内部監査させてはならない。 6 加工事業者は、内部監査実施計画の策定及び実施並びに内部監査結果の報告及び記録の管理について、その責任及び権限並びに要求事項を手順書の中で定めなければならない。 7 加工事業者は、内部監査された領域に責任を有する管理者に、発見さ</p>	<p>(2) 上記業務の実施にあたっては、必要に応じてデータ収集・分析での統計的手法を含めて、適用可能な方法、及びその使用の程度を関連する標準書、要領書等に定める。 8. 2 監視及び測定 8. 2. 1 原子力安全の達成 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムの実施状況の監視測定の一環として、原子力安全を達成しているかどうかに関して所轄官庁等がどのような受け止めているかについての情報を監視するため、この情報の入手及び使用の方法を「監視、測定及びデータ分析標準」に定める。 8. 2. 2 内部保安監査 (1) 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムの次の事項が満たされているかどうかを明確にするために、年1回、内部保安監査実施計画を作成して、客観的な評価を行うことができる部門の者に内部保安監査を実施させる。 a) 保安品質マネジメントシステム(本マニュアル)が JEAC4111-2009、保安品質方針、保安品質目標及び業務の計画(標準書)と適合していること。 b) 保安品質マネジメントシステム(保安活動)が効果的に実施され、維持されていること。 (2) 管理総括者は、監査の対象となるプロセス及び領域(職場)の状態(管理状況)及び重要性、並びにこれまでの監査結果を考慮して、監査の基準、範囲、頻度及び方法を定めた監査計画を策定する。監査員の選定及び監査の実施においては、監査プロセスの客観性及び公平性を確保するため、監査員は自らの業務を監査しない。 (3) 管理総括者は、監査の計画及び実施、記録の作成及び結果の報告に関する責任と権限、並びに要求事項を定めた「内部保安監査標準」を作成する。また安全・品質保証部長は、監査及びその結果の記録を維持する。 (4) 各課長は、監査時に検出された改善を要する事項(必要な修正及び是正処置すべて)に関して、計画をたてその改善を実施し、安全・品質保証課長に報告する。</p>

保安品質保証計画書(改定 17)	
<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事のための組織の技術基準に関する規則 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p> <p>れた不適合及び当該不適合の原因を除去するための措置を遅滞なく講じさせるとともに、当該措置の検証を行わせ、その結果を報告させなければならぬ。</p> <p>(プロセスの監視測定)</p> <p>第四十九条 加工事業者は、プロセスの監視測定を行う場合においては、当該プロセスの監視測定に見合う監視測定の方法を適用しなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、前項の監視測定の方法により、プロセスが第十二条第一項及び第二十五条第一項の計画に定めた結果を得ることができるときを裏証しなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、第十二条第一項及び第二十五条第一項の計画に定めた結果を得ることができるときにおいては、個別業務等要求事項の適合性を確保するために、修正及び是正処置を適切に講じなければならない。</p> <p>(加工施設に対する検査試験)</p> <p>第五十条 加工事業者は、加工施設が要求事項に適合していることを検証するために、加工施設に対して検査試験を行わなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、前項の検査試験を、個別業務計画及び第三十九条第一項第二号に規定する手順書に従って、個別業務の実施に係るプロセスの適切な段階において行わなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、検査試験の適否決定基準への適合性の証拠となる検査試験の結果に係る記録等を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>4 加工事業者は、プロセスの次の段階に進むことの承認を行った者特定する記録を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>5 加工事業者は、個別業務計画に基づく検査試験を完了するまでは、プロセスの次の段階に進むことの承認をしてはならない。</p> <p>6 加工事業者は、個別業務及び加工施設の重要度に応じて、検査試験を行う者を定めなければならない。この場合において、検査試験を行う者の独立性を考慮しなければならない。</p> <p>(不適合の管理)</p> <p>第五十一条 加工事業者は、要求事項に適合しない個別業務又は加工施設が放置されることを防ぐよう、当該個別業務又は加工施設を識別し、こ</p>	<p>(5) 安全・品質保証課長は、各課長が実施した改善内容を確認し、その結果を管理総括者及び安全衛生委員会に報告する。</p> <p>8. 2. 3 プロセスの監視及び測定</p> <p>(1) 保安品質マネジメントシステムのプロセスを適切な方法で監視し、適用可能な場合には、適切な方法で測定をする。これらの方法は、保安規定の定めによる他、標準書で定める。</p> <p>(2) これらの方法はプロセスが計画どおりの結果を達成する能力があることを裏証させるように定める。</p> <p>(3) その結果、プロセスが計画どおりの結果を達成していない場合には、適切に、修正及び是正処置をとる。</p> <p>8. 2. 4 検査及び試験</p> <p>管理総括者は、加工施設の要求事項が満たされていることを検証するために、次の事項を「保守管理標準」に定め、検査及び試験する。</p> <p>(1) 検査及び試験にあたっては、検査及び試験要員の独立の程度を定める。</p> <p>(2) 検査及び試験の合否判定基準への適合の結果を記録する。記録には、リリース(次工程への引渡し)を正式に許可した者を明記する。</p> <p>(3) 標準書で定めた所定の検査及び試験が完了するまでは、当該設備部品の取り付けや施設・設備の運転を行わない。ただし、管理総括者が承認したときは、この限りではない。</p> <p>8. 3 不適合管理</p> <p>管理総括者は、業務に対する要求事項に適合しない状況が放置されることを防ぐために、それらを識別し、管理するため、不適合の処理に関する</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定17)</p>
<p>れが管理されているようにしなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、不適合の処理に係る管理及びそれに関連する責任及び権限を手順書に定めなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、次に掲げる方法のいずれかにより、不適合を処理しなければならない。</p> <p>一 発見された不適合を除去するための措置を講ずること。</p> <p>二 個別業務の実施、加工施設の使用又はプロセスの次の段階に進むこととの承認を行うこと(以下「特別採用」という。)</p> <p>三 本来の意図された使用又は適用ができないようにするための措置を講ずること。</p> <p>四 個別業務の実施後に不適合を発見した場合においては、その不適合による影響又は起こり得る影響に対して適切な措置を講ずること。</p> <p>4 加工事業者は、不適合の内容の記録及び当該不適合に対して講じた措置(特別採用を含む。)の記録を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>5 加工事業者は、不適合に対する修正を行った場合においては、修正後の個別業務等要求事項への適合性を実証するための再検証を行わなければならない。</p>	<p>管理及びそれに関連する責任及び権限を定めた標準書を作成し、その標準書に従って不適合管理を行わせる。標準書には、以下の事項を定める。</p> <p>(1) 該当する場合には、次の1つ又はそれ以上の方法で不適合を処理する。</p> <p>a) 検出された不適合を除去するための処置をとる。</p> <p>b) 安全・品質保証部長が、特別採用として、適切な評価を実施した上で、その使用、リリース、又は合格と判定することを正式に許可する。</p> <p>c) 本来の意図された使用又は適用ができないよう識別表示、隔離、廃棄等の処置をとる。</p> <p>d) 所轄官庁に報告書等の情報を流した後(引渡し後)に当該情報に不適合(誤り)が検出された場合、又は業務の実施後に不適合が検出された場合には、その不適合による影響又は起こり得る影響に対して適切な処置をとる。</p> <p>(2) 不適合の性質の記録、及び不適合に対してとられた特別採用を含む処置の記録を維持する。</p> <p>(3) 不適合に修正を施した場合には、要求事項への適合を実証するための再検証を行う。</p> <p>(4) 発生した不適合に対し、不適合の公開基準に基づき、当該不適合の内容を公開する。</p> <p>8. 4 データの分析</p> <p>(1) 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムの適切性及び有効性を実証するため、また、保安品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善の可能性を評価するために適切なデータを明確にし、それらのデータを収集し、分析する手順を「監視、測定及びデータ分析標準」に定める。この標準書には監視及び測定の結果から得られたデータ並びにそれ以外の該当する情報源からのデータを含める。</p> <p>(2) 担当部長は、標準書に従い、データの分析によって、次の事項に関連する情報を提供する。</p> <p>a) 原子力安全の達成に関する所轄官庁検査の結果及び指導事項等</p> <p>b) 業務に対する要求事項への適合</p>
<p>(データの分析)</p> <p>第五十二条 加工事業者は、品質管理監督システムが適切かつ実効性のあるものであることを実証するため、及びその品質管理監督システムの実効性の改善の余地を評価するために、適切なデータ(監視測定の結果から得られたデータ及びそれ以外の関連情報源からのデータを含む。)を明確にし、収集し、及び分析しなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、前項のデータの分析により、次に掲げる事項に係る情報を得なければならない。</p> <p>一 第四十七条第二項の規定による方法により収集する加工施設の外部の者からの意見</p> <p>二 個別業務等要求事項への適合性</p>	<p>(1) 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムの適切性及び有効性を実証するため、また、保安品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善の可能性を評価するために適切なデータを明確にし、それらのデータを収集し、分析する手順を「監視、測定及びデータ分析標準」に定める。この標準書には監視及び測定の結果から得られたデータ並びにそれ以外の該当する情報源からのデータを含める。</p> <p>(2) 担当部長は、標準書に従い、データの分析によって、次の事項に関連する情報を提供する。</p> <p>a) 原子力安全の達成に関する所轄官庁検査の結果及び指導事項等</p> <p>b) 業務に対する要求事項への適合</p>

保安品質保証計画書(改定 17)	
<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>三 プロセス、加工施設の特性及び傾向(予防処置を行う端緒となるものを含む。)</p> <p>四 調達物品等の供給者の供給能力 (改善)</p> <p>第五十三条 加工事業者は、その品質方針、品質目標、内部監査の結果、データの分析、是正処置、予防処置及び経営責任者照査の活用を通じて、品質管理監督システムの妥当性及び実効性を維持するために変更が必要な事項を全て明らかにするとともに、当該変更を実施しなければならぬ。</p> <p>(是正処置)</p> <p>第五十四条 加工事業者は、発見された不適合による影響に照らし、適切に是正処置を講じなければならぬ。この場合において、原子力の安全に影響を及ぼすものについては、発生した根本的な原因を究明するために行う分析(以下「根本原因分析」という。)を、手順を確立した上で、行わなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、次に掲げる要求事項を規定した是正処置手順書を作成しなければならない。</p> <p>一 不適合の照査</p> <p>二 不適合の原因の明確化</p> <p>三 不適合が再発しないことを確保するための措置の必要性の評価</p> <p>四 所要の是正処置(文書の更新を含む。)の明確化及び実施</p> <p>五 是正処置に関し調査を行った場合においては、その結果及び当該結果に基づき講じた是正処置の結果の記録</p> <p>六 講じた是正処置及びその実効性についての照査</p>	<p>c) 予防処置の機会を得ることを含む、プロセス及び加工施設の、特性及び傾向</p> <p>d) 調達先の能力</p> <p>8. 5 改善</p> <p>8. 5. 1 継続的改善</p> <p>本マニュアルの該当する項に示すとおり、保安品質方針、保安品質目標、内部保安監査結果、データの分析、是正処置、予防処置、及びマネジメントレビューを通じて、保安品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善する。</p> <p>8. 5. 2 是正処置</p> <p>(1) 管理総括者は、次の事項を含む他、加工規則第9条の16に定める事故故障等の事象その他が発生した根本的な原因を究明するために行う分析(以下「根本原因分析」という。)の方法及びこれを実施するための体制を含めた「保安是正・予防処置標準」を定める。</p> <p>a) 不適合のレビュー</p> <p>b) 不適合の原因の特定</p> <p>c) 不適合の再発防止を確実にするための処置の必要性の評価</p> <p>d) 必要な処置の決定及び実施</p> <p>e) とった処置の結果の記録</p> <p>f) とった是正処置の有効性のレビュー</p> <p>g) 保安の向上に資するために必要な以下の技術情報について、他のウラン加工事業者と共有する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 調達物品等の保安に係る技術情報 ・ 是正処置から得られた保安規定第62条から第66条の保守管理における保安に関する技術情報 <p>(注) f) における“とった是正処置”とは、a) ～ e) のことである。</p> <p>(2) 各課長は、再発防止のため、必要に応じて、不適合の原因を除去する処置をとる。</p> <p>(3) 是正処置の程度は、検出された不適合のもつ影響の程度に応じたものとする。</p> <p>(4) 担当課長は、是正処置結果を担当部長及び管理総括者に報告すると</p>

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 17)</p>
<p>(予防処置) 第五十五条 加工事業者は、起こり得る問題の影響に照らし、適切な予防処置を明確にして、これを講じなければならない。この場合において、自らの加工施設における保安活動の実施によって得られた知見のみならず他の施設から得られた知見を適切に反映しなければならぬ。 2 加工事業者は、次に掲げる要求事項(根本原因分析に係る要求事項を含む。)を定めた予防処置手順書を作成しなければならない。 一 起こり得る不適合及びその原因の明確化 二 予防処置の必要性の評価 三 所要の予防処置の明確化及び実施 四 予防処置に関し調査を行った場合においては、その結果及び当該結果に基づき講じた予防処置の結果の記録 五 講じた予防処置及びその実効性についての照査</p>	<p>ともに、必要に応じて技術情報を共有する。</p> <p>8. 5. 3 予防処置 (1) 管理総括者は、次の事項を含む他、生じるおそれのある不適合を防止するための予防のための体行根本原因分析の方法及びこれを実施するための体制を含めた「保安是正・予防処置標準」を定める。 a) 起こり得る不適合及びその原因の特定 b) 不適合発生を予防するための処置の必要性の評価 c) 必要な処置の決定及び実施 d) とつた処置の結果の記録 e) とつた予防処置の有効性のレビュー f) 保安の向上に資するために必要な以下の技術情報について、他のウラン加工事業者と共有する措置 ・ 調達物品等の保安に係る技術情報 ・ 予防処置から得られた保安規定第62条から第66条の保守管理における保安に関する技術情報 (注) e) における“とつた予防処置”とは、a) ～d) のことである。 (2) 各課長は、起こり得る不適合が発生することを防止するために、保安活動の実施によって得られた知見及び他の施設等から得られた知見の活用を含め、その原因を除去する処置を必要に応じて決める。 (3) 予防処置の程度は、起こり得る問題の影響の程度に応じたものとする。 (4) 担当課長は、予防処置結果を担当部長及び管理総括者に報告するとともに、必要に応じて技術情報を共有する。</p>

設計及び工事に係るプロセスとその実績又は計画

各段階	設計、工事及び検査の業務フロー		実績 (○) ／ 計画 (△)	実施内容 (設計、工事及び検査に係る品質管理の方法等に関する活動の実施結果及び計画)	
	当社	調達先		業務実績又は業務計画	記録等
設計	<pre> graph TD A[概念設計段階] --> B[基本設計段階] B --> C[詳細設計段階] C --> D[設備設計に係る調達の実施] </pre>		○	<p>業務実績又は業務計画</p> <ul style="list-style-type: none"> ・設備使用部門又は許認可担当部門は、設備の方針書（設備設置等要求書）を作成し、製造部担当課又は設備技術課へ技術検討を依頼した。 ・製造部担当課又は設備技術課は、方針書に基づき関係部門と協議し、技術検討書を作成した。 ・関係部門は、技術検討書内に記載されている機能及び性能に関する要求事項、適用される法令・規制要求事項等の適切性についてレビューし、製造部担当課長又は設備技術課長が技術検討書を承認した。 <p>[設計・開発管理標準(SQAS-19)]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・設備技術課は、技術検討書をもとに関係部門と協議し、技術仕様書（調達の場合には発注仕様書）を作成した。 ・関係部門及び当該設計・開発に係る専門家は、技術仕様書の内容の適切性や、技術検討書の内容が技術仕様書に反映されていることをレビューし、原設計者以外の者又はグループの検証を受けた後、設備技術課長が技術仕様書を承認した。 <p>[設計・開発管理標準(SQAS-19)]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・安全・品質保証課は、調達先への要求事項が妥当であることを確認するために、発注仕様書が関係部門の検討・承認を受けていることを確認し、保安調達確認記録を作成した。 <p>[保安調達管理標準(SQAS-17)]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・設備技術課は、技術仕様書をもとに詳細設計図書（調達の場合には承認申請図書を承認）を作成した。また設備技術課は、調達先より提出された詳細設計の調達要求事項への適合状況を記録した文書を基に受入れ確認を実施した。なお、メーカーのデータに基づき評価を行う場合、その根拠となる資料を設備技術課の担当者が確認し、設備技術課長が承認した。 <p>[設計・開発管理標準(SQAS-19)] [保安調達管理標準(SQAS-17)]</p>	<p>記録等</p> <ul style="list-style-type: none"> ・方針書（設備設置等要求書） ・技術検討書 ・技術仕様書（又は発注仕様書） ・保安調達確認記録 ・詳細設計図書（構造計算書等）（又は承認申請図書）

各段階	設計、工事及び検査の業務フロー		実績 (○) / 計画 (△)	実施内容 (設計、工事及び検査に係る品質管理の方法等に関する活動の実施結果及び計画)	
	当社	調達先		記録等	
設計	<pre> graph TD A[設計申請] --> B[] </pre>		○	<p>業務実績又は業務計画</p> <ul style="list-style-type: none"> ・詳細設計図書の関係部門及び当該設計・開発に係る専門家は、詳細設計内容の適切性や技術仕様書の内容が反映されているかをレビューし、原設計者以外の者又はグループの検証を受けた後、設備技術課長が詳細設計図書を承認した。 [設計・開発管理標準(SQAS-19)] ・設備技術課及び安全法務課は、詳細設計のレビューに基づき設計及び工事の方法を記載した設工認申請書を作成し、作成者以外による検証等を行った後、核燃料安全専門部会^{*1}のレビュー、安全衛生委員会^{*2}の審議を受け、原子力規制委員会に申請した。 [設計・開発管理標準(SQAS-19)] 	<ul style="list-style-type: none"> ・加工施設の許認可に関する事項等について、安全衛生委員会開催前に専門的に資料のレビュー等を行う会議体。 ・*2 核燃料物質の加工に関する保安を確保するための管理総括者の諮問機関 ・議事録（核燃料安全専門部会、安全衛生委員会）
工事及び検査	<pre> graph TD A[工事計画策定] --> B[本工事計画に基づく工事の実施] B --> C[適合性確認検査の計画] C --> D[工事に係る調達管理の実施] D --> C </pre>		△	<ul style="list-style-type: none"> ・設工認申請の認可後、設備技術課は、工事を実施するにあたり、対象とする加工施設に関する工事及び検査を記載した工事計画書を作成し、関係部門と協議し、核燃料取扱主任者の確認を受け、保安上重要と判断した工事については、安全衛生委員会に工事計画書を諮問した上で管理総括者の承認を受ける。 [保守管理標準(SQAS-08)] ・設備技術課は、要求事項を明確に記載した発注仕様書を作成し、安全・品質保証課は、調達先への要求事項が妥当であることを確認するために、発注仕様書が、関係部門の検討・承認を受けていることを確認し、保安調達確認記録を作成する。 [保安調達管理標準(SQAS-17)] ・設備技術課は、検査実施体制、検査項目及び判定基準、検査手順等を決定し、検査要領書を作成する。検査要領書について、関係部門及び核燃料取扱主任者のレビューを受け、設備技術課長が承認する。 ・安全法務課は、使用前検査の自主検査（事業者検査）を行うため、使用前検査の自主検査要領書（事業者検査要領書）を作成し、関係部門、安全・品質保証部長及び核燃料取扱主任者のレビューを受け、安全法務課長が承認する。 	<ul style="list-style-type: none"> ・工事計画書 ・発注仕様書 ・保安調達確認記録 ・検査要領書 ・使用前検査の自主検査要領書（事業者検査要領書）

各段階	設計、工事及び検査の業務フロー		実績 (○) ／ 計画 (△)	実施内容 (設計、工事及び検査に係る品質管理の方法等に関する活動の実施結果及び計画)	
	当社	調達先		業務実績又は業務計画	記録等
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;"> 適合性確認 検査の実施 (妥当性確認) </div>			<p>業務実績又は業務計画</p> <p>[保守管理標準(SQAS-08)]</p> <ul style="list-style-type: none"> 設備技術課は、工事完了後、調達先が作成した調達要求事項への適合状況を記録した文書を基に入力確認を実施する。 <p>[保守管理標準(SQAS-08)]</p> <p>[設計・開発管理標準(SQAS-19)]</p> <p>[保安調達管理標準(SQAS-17)]</p> <ul style="list-style-type: none"> 設備技術課は、検査要領書に基づき、当該建物・設備が正常に機能することを検査、試験等により確認する。また検査記録を作成し、その結果を核燃料取扱主任者及び生産管理部長に報告するとともに、関係部門に通知する。 <p>[保守管理標準(SQAS-08)]</p> <p>[設計・開発管理標準(SQAS-19)]</p> <p>[保安調達管理標準(SQAS-17)]</p> <ul style="list-style-type: none"> 設備技術課、安全法務課、設備使用部門から選任される検査者は、使用前検査の自主検査要領（事業者検査要領）に基づき、自主検査を実施し、自主検査記録（事業者検査記録）を作成する。安全・品質保証部長が指名した検査責任者は、検査記録を確認し、合否判定を行った後、核燃料取扱主任者の確認及び安全・品質保証部長の承認を受ける。なお、上記の自主検査には工事を伴わない建物・構築物及び設備・機器に係るものを含む。 <p>[保守管理標準(SQAS-08)]</p> <p>[設計・開発管理標準(SQAS-19)]</p> <p>[保安調達管理標準(SQAS-17)]</p> <ul style="list-style-type: none"> 設備技術課長は、「設計・開発記録」を作成し、生産管理部及び核燃料取扱主任者の確認を受ける。 <p>[保守管理標準(SQAS-08)]</p> <p>[設計・開発管理標準(SQAS-19)]</p> <p>[保安調達管理標準(SQAS-17)]</p>	<p>記録等</p> <ul style="list-style-type: none"> 保安調達確認記録 検査記録 使用前検査の自主検査記録（事業者検査記録） 使用前検査の自主検査結果報告書（事業者検査結果報告書） 設計・開発記録
工 事 及 び 検 査			△		

各段階	設計、工事及び検査の業務フロー		実績 (○) / 計画 (△)	実施内容 (設計、工事及び検査に係る品質管理の方法等に関する活動の実施結果及び計画)	
	当社	調達先		業務実績又は業務計画	記録等
工事及び検査			△	<p>業務実績又は業務計画</p> <p>・生産管理部長は、改造の結果を評価し、管理総括者へ報告する。 [保守管理標準(SQAS-08)] [設計・開発管理標準(SQAS-19)] [保安調達管理標準(SQAS-17)]</p>	<p>記録等</p> <p>・保守記録(改造)</p>

別記 5

Ⅲ 事業許可との対応

表 1-1、表 1-2-1～表 1-2-4 に設工認申請対象設備に係る事業許可基準規則各条項と事業許可との対応を示す。

表中の番号は、設工認に反映する内容について、事業許可から抽出し、事業許可基準規則の条項ごとに整理したものである。(例) (1-1)は、事業許可基準規則第 1 条に対する設計番号 1 を示す。

- 第一条（定義、安全上重要な施設）関連
- 第二条（核燃料物質の臨界防止）関連
- 第三条（遮蔽等）関連
- 第四条（閉じ込めの機能）関連
- 第五条（火災等による損傷防止）関連
- 第六条（安全機能を有する施設の地盤）関連
- 第七条（地震による損傷の防止）関連
- 第八条（津波による損傷の防止）関連
- 第九条（外部からの衝撃による損傷の防止）関連
- 第十条（加工施設への人の不法な侵入等の防止）関連
- 第十一条（溢水による損傷の防止）関連
- 第十二条（誤操作の防止）関連
- 第十三条（安全避難通路等）関連
- 第十四条（安全機能を有する施設）関連
- 第十五条（設計基準事故の拡大の防止）関連
- 第十六条（核燃料物質の貯蔵施設）関連
- 第十七条（廃棄施設）関連
- 第十八条（放射線管理施設）関連
- 第十九条（監視設備）関連
- 第二十条（非常用電源設備）関連
- 第二十一条（通信連絡設備）関連
- 第二十二条（重大事故等の拡大の防止等）関連
- その他基準規則以外関連

表 1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業許可の内容（その他の加工施設）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の基準に関する規則																その他事業許可で求める仕様							
				第一條	第二條	第三條	第四條	第五條	第六條	第七條	第八條	第九條	第十條	第十一條	第十二條	第十三條	第十四條	第十五條	第十六條		第十七條	第十八條	第十九條	第二十條	第二十一條	第二十二條	
その他の加工施設	屋外	付属建物	新設	発電機室	1-3	-	-	-	-	-	-	7-2 7-3 7-5 7-6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23-2		
				放送設備	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	付属建物 発電機室	増設	非常用設備 非常用通報設備	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			通信連絡設備（電話設備）	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	付属建物 発電機室	増設	屋外消火栓 ^{※1}	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			消火器 ^{※1}	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	付属建物 発電機室	増設	非常用設備 自動火災報知設備	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			火災感知設備及びそれに連動する警報設備	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	付属建物 発電機室	増設	非常用照明	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			誘導灯	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	付属建物 発電機室	増設	非常用設備 緊急対策設備(1)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			安全避難通路	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表 1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業許可の内容（その他の加工施設）

施設区分	設置場所	名称	加工施設の配置、構造及び設備の基準に関する規則														その他事業許可で求める仕様											
			定義（安全施設）	境界防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	地盤	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	溢水	融雪作	安全避難通路等		安全機能を有する施設	設計基理事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等		
その他の加工施設	工場棟転換工場本体 工場棟成置工場 工場棟独立工場本体 付随建物第2階資料倉庫前室 放射線管理関係業務一時貯蔵所 付随建物検査室・分析室	非常用設備 緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット	1-2	-	-	5-2	-	-	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-15 9-20	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			変更区分	新設																								

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業許可の内容（化学処理施設 1/2）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の概略に関する規則																						その他事業許可で求められる仕様			
				定義（安全設備）		第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号		第二十一号	第二十二号	
				第一号	第二号																								
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	高気部 (1)-A	改造	1-2 1-4	2-11 2-12 2-3 2-7 2-14 2-16	-	4-1 4-2 4-6 4-7 4-8 4-9 4-22 4-3	5-2 5-3 5-4 5-14	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10 7-11 7-12 7-15	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	12-1	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-7 14-8	15-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	高気部 (1)-B	改造	1-2 1-4	2-11 2-12 2-3 2-7 2-14 2-16	-	4-1 4-2 4-6 4-7 4-8 4-9 4-22 4-3	5-2 5-3 5-4 5-14	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10 7-11 7-12 7-15	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	12-1	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-7 14-8	15-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	高気部 (2)-A	改造	1-2 1-4	2-11 2-12 2-3 2-7 2-14 2-16	-	4-1 4-2 4-6 4-7 4-8 4-9 4-22 4-3	5-2 5-3 5-4 5-14	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10 7-11 7-12 7-15	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	12-1	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-7 14-8	15-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	高気部 (2)-B	改造	1-2 1-4	2-11 2-12 2-3 2-7 2-14 2-16	-	4-1 4-2 4-6 4-7 4-8 4-9 4-22 4-3	5-2 5-3 5-4 5-14	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10 7-11 7-12 7-15	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	12-1	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-7 14-8	15-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	①6ワードボックス	改造	1-2 1-4	-	-	4-7 4-8 4-23	5-2 5-3	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10 7-11 7-15	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-7 14-8	15-1 15-2	-	-	-	-	-	-	-	22-1 22-2	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	①6経路カバー	新設	1-2 1-4	-	-	4-1 4-8	5-2 5-3	6-1	7-1 7-5 7-9 7-11 7-13	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1 22-2	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	ロールドラッグ (1)	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-14 2-16	-	4-1 4-2 4-6 4-7 4-8 4-9 4-22 4-3	5-2 5-3 5-4 5-14	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10 7-11 7-12 7-15	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-7 14-8	15-3	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	ロールドラッグ (2)	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-14 2-16	-	4-1 4-2 4-6 4-7 4-8 4-9 4-22 4-3	5-2 5-3 5-4 5-14	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10 7-11 7-12 7-15	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-7 14-8	15-3	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	ロールドラッグ (4)- (1)	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-14 2-16	-	4-1 4-2 4-6 4-7 4-8 4-9 4-22 4-3	5-2 5-3 5-4 5-14	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10 7-11 7-12 7-15	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-7 14-8	15-3	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	ロールドラッグ (4)- (2)	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-14 2-16	-	4-1 4-2 4-6 4-7 4-8 4-9 4-22 4-3	5-2 5-3 5-4 5-14	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10 7-11 7-12 7-15	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-7 14-8	15-3	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	循環槽 (1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16 2-20	-	4-2 4-7 4-8 4-15 4-19 4-4 4-16 4-17	5-2 5-3	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10 7-15	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-7 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	循環槽 (2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16 2-20	-	4-2 4-7 4-8 4-15 4-19 4-4 4-16 4-17	5-2 5-3	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10 7-15	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-7 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	熱交換器 (循環槽) (1)	新設	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16 2-20	-	4-13 4-17 4-19	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-16 9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	熱交換器 (循環槽) (2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16 2-20	-	4-13 4-17 4-19	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	熱交換器 (循環槽) (3)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16 2-20	-	4-13 4-17 4-19	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	熱交換器 (循環槽) (4)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16 2-20	-	4-13 4-17 4-19	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	①6高気・加水分解設備	熱交換器 (循環槽) (5)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16 2-20	-	4-13 4-17 4-19	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業許可の内容（化学処理施設 2/2）

施設区分	建設種別	名称	変更区分	加工施設の種類、構造及び設備の規程に附する規則																		その他事業許可で定める仕様			
				加工施設の種類、構造及び設備の規程に附する規則																					
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号		第十九号	第二十号	第二十一号
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	増機還元設備	102フィルター(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-10 4-18 4-23 4-12	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	増機還元設備	102フィルター(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-10 4-13 4-23 4-12	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	増機還元設備	102バックアップフィルター(1)	変更なし	1-2 1-4	2-3 2-6 2-7 2-11 2-12 2-14 2-16	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11 11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	増機還元設備	102バックアップフィルター(2)	変更なし	1-2 1-4	2-3 2-6 2-7 2-11 2-12 2-14 2-16	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11 11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	増機還元設備	102受けホッパ(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-10 4-13 4-23 4-12	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	増機還元設備	102受けホッパ(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-10 4-13 4-23 4-12	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	粉砕・充填設備	粉砕機(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-10 4-23 4-12	5-2 5-15	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	粉砕・充填設備	粉砕機(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-10 4-23 4-12	5-2 5-15	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	粉砕・充填設備	充填装置(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-10 4-23 4-12	5-2 5-15	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	粉砕・充填設備	充填装置(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-10 4-23 4-12	5-2 5-15	6-1	7-1 7-5 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-2 今回申請する建物及び設備・機器に反映する事業許可の内容（核燃料物質の貯蔵施設 1/1）

建設区分	設置場所	名称	表1-2-1	加工施設の種類、構造及び設備の基準に関する規程																						
				主軸（安全施設）	輻射防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	地震	津波	外部衝撃	小口径入等	漏水	設備	安全避難通路等	安全保護の付する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等	
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号	
核燃料物質の貯蔵施設	燃料貯蔵所 工場棟内 倉庫	燃料貯蔵設備	既設	—	2-3 2-7 2-11 2-12	—	4-1	5-22	—	—	—	—	—	11-1 11-11 11-12	—	—	14-2 14-3 14-4	—	15-1 15-2	—	—	—	—	—	—	—

表1-2-3 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業許可の内容（放射性廃棄物の廃棄施設 1/1）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設が設置、構造及び設備の規程に関する規則																						その他事業許可で求められる仕様	
				定義（空室設備）	第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号		第二十二号
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号		
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	放射性廃棄物の廃棄設備（放射性廃棄物貯蔵施設）	改修	-	-	-	4-2 4-17 4-30	5-2 5-21	6-1	7-1 7-2 7-5 7-9 7-10 7-14	-	-	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-7 14-8	-	-	17-6 17-13	-	-	-	-	-	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	放射性廃棄物の廃棄設備（放射性廃棄物貯蔵施設）	改修	-	-	-	4-7	5-2	6-1	7-1 7-2 7-5 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-7 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	放射性廃棄物の廃棄設備（放射性廃棄物貯蔵施設）	新設	1-2	-	-	4-9	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-5 7-9 7-10 7-11	-	-	9-7	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-7 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	放射性廃棄物の廃棄設備（放射性廃棄物貯蔵施設）	改修	-	-	-	4-29	5-2	6-1	7-1 7-2 7-5 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	放射性廃棄物の廃棄設備（放射性廃棄物貯蔵施設）	改修	-	-	-	4-7	5-2	6-1	7-1 7-2 7-5 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-4 17-6	-	-	-	-	-	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	放射性廃棄物の廃棄設備（放射性廃棄物貯蔵施設）	改修	-	-	-	4-25 4-29	5-2	6-1	7-1 7-2 7-5 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-3 17-5	-	-	-	-	-	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 設備棟	放射性廃棄物の廃棄設備（放射性廃棄物貯蔵施設）	新設	1-2	-	-	-	5-2	6-1	7-1 7-2 7-5 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 3Fフィタ室	放射性廃棄物の廃棄設備（放射性廃棄物貯蔵施設）	新設	1-2	-	-	-	5-2	6-1	7-1 7-2 7-5 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 3Fフィタ室	放射性廃棄物の廃棄設備（放射性廃棄物貯蔵施設）	新設	1-2	-	-	-	5-2	6-1	7-1 7-2 7-5 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 廃棄物管理棟 測定室(2)	放射性廃棄物の廃棄設備（放射性廃棄物貯蔵施設）	新設	-	-	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

表1-2-4 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業許可の内容（その他の加工施設 1/1）

施設区分	設置場所	名称	重要区分	加工施設の位置、構造及び設備の標準に関する規則																						その他事業許可で求める仕様		
				定義（安全設備）																								
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号			
その他の加工施設	付属建物 付属建物 発電機室 発電機室(1)(2)	非常用設備(非常用電源設備)	非常用ディーゼル発電機(1)	改造	-	-	-	4-7 4-30 4-31	5-2 5-12 5-14	6-1	7-1 7-8 7-9	-	9-1 9-2	-	11-5 11-9 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	20-1 20-5 20-6 20-7	-	-	-
その他の加工施設	付属建物 付属建物 発電機室 発電機室(1)(2)	非常用設備(非常用電源設備)	非常用ディーゼル発電機(2)	改造	-	-	-	4-7 4-30 4-31	5-2 5-12 5-14	6-1	7-1 7-8 7-9	-	9-1 9-2	-	11-5 11-9 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	20-1 20-5 20-6 20-7	-	-	-
その他の加工施設	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備	表面電離型質量分析装置(1)	変更なし	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備	表面電離型質量分析装置(2)	変更なし	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備	固体電光分光分析装置	変更なし	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備	ICP質量分析装置(1)	変更なし	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備	ICP発光分光分析装置	変更なし	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備	自動水分分析装置	変更なし	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備	炭素・氮素同時分析装置	変更なし	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備	自動ハロゲン分析装置	変更なし	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備	α線スペクトル分析装置	変更なし	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備	廃水タンク	改造	1-4	-	-	4-15 4-17	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備	比表面積測定装置	変更なし	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備	顕微鏡測定装置	変更なし	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備	平均粒径測定装置	変更なし	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備	サンプル保管庫	新設	1-4	2-2 2-11	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	9-11 9-17	-	11-4 11-9	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備	試料回収ボックス	改造	1-4	2-2 2-11 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-11	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-

第一条（定義、安全上重要な施設） 関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
1-1	耐震重要度分類第1類の建物及び構築物は、割り増し係数1.5以上とし、Sクラス相当の3.0を乗じた静的地震力3Ci（0.6G）に対して建物が概ね弾性範囲にある設計とする。（但し、原料貯蔵所を除く）	-	添5-118
1-2	耐震重要度分類第1類の設備・機器は、水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	-	添5-118
1-3	RC造（SRC造（鉄骨鉄筋コンクリート造）を含む）で屋根がRCの建物の場合、F3竜巻に対し、建物の屋根、外壁が損傷しない設計とし、建物のシャッタ等の開口部を鉄扉に交換することで損傷しない設計とする。	-	添5-127
1-4	RC造で屋根がRCでない建物及びS造の建物の場合、RC造で屋根がRCでない成型工場、組立工場は、F3竜巻に対して外壁が損傷しないように外壁補強を行う設計とし、S造の建物である転換工場、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所、除染室・分析室は、外壁に対しサイディング補強を行う設計とする。また、これらの建物のシャッタ等の開口部を鉄扉に交換することで、外壁が損傷しない設計とする。 上記の屋根が損傷する建物では、建物内部へ吹き込む風の風速に対して設備・機器の補強を行う。なお、成型工場の1階の設備・機器は、天井により竜巻の影響は受けない。	-	添5-127
1-5	耐震重要度分類のない廃棄物ドラム缶については、固縛等の措置を講じるものの、損傷による閉じ込め機能の喪失を考慮し、文献をもとに除染係数を100（DRはその逆数で0.01）とした。	-	添5-122

第二条（核燃料物質の臨界防止） 関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
2-1	各単一ユニットに対し、設備・機器の形状寸法を制限し得るものについては、形状寸法について核的制限値を設定し、その制限値を満足する設計とする。	3	-
2-2	容器からウランを取り出す等、形状寸法を維持できない場合は、質量の核的制限値を設定し、管理する。	4	-
2-3	最適減速条件の推定臨界下限値を超える量のウランを取り扱う場合は、減速度を組み合わせて管理する。	4	-
2-4	溶液状のウランを取り扱う設備・機器で、その形状寸法を制限するものについては、ウラン溶液の温度上昇に対して変形、破損するおそれのない材料を用いる設計とする。	4	-
2-5	固体状のウランを取り扱う設備・機器は、必要に応じて形状寸法と減速度を組み合わせて核的制限値を設定し、十分加熱することにより含水率を所定の値よりも低下させたウラン粉末等を使用する設計とする。	4	-
2-6	通常時に予想される設備・機器の単一故障若しくはその誤作動又は運転員の単一の誤操作により、ウランが流入するおそれのある設備・機器は、臨界に達しないようあらかじめ核的制限値を設定し、その制限値を満足する設計とする。	4	-
2-7	単一ユニットに係る核的制限値はすべて水全反射条件で設定することにより、裕度を見込んだ設計とする。	5	-
2-8	取り扱うウランの形状寸法について核的制限値を設定する設備・機器は、十分な裕度を持った運転条件で管理し、インターロック機構により、確実に形状寸法を担保できる設計とする。	5	-
2-9	ウランの質量による核的制限値の管理については、二重装荷を想定しても未臨界となる質量とし、信頼性の高いインターロック、運転員と監視システムによる確認又は複数の運転員による確認措置を講じる。(5) 質量の核的制限値を設定したバッチ処理の場合、移動するウランについて移動先の単一ユニットの核的制限値を超えないよう管理する。(7)	5, 7	-
2-10	転換加工工程で製造する二酸化ウラン粉末は、熱処理を確実に実施して十分裕度のある減速度管理を行うため、同工程に設置するロータリーキルン内の温度が設定温度以下となった場合には、運転を自動的に停止する信頼性の高いインターロック機構等を有する設計とする。	5	-
2-11	核的制限値を設定する設備・機器は、内部溢水に対し没水しない設計とする。	5	-
2-12	減速度で管理する設備・機器については、火災時の消火水等が浸入しない対策を講じる。	6	-
2-13	(2) 複数ユニットの臨界安全 複数の単一ユニット（以下「複数ユニット」という。）は、核的に安全な配置を決定するため、臨界安全評価を行う上での領域区分を定める。これらの領域区分は、領域同士での相互干渉がないように厚さ 30.5cm 以上のコンクリート又は同等以上の中性子遮蔽材である臨界隔離壁によって隔離するか、関係する単一ユニットの中心を結ぶ線に直交する面への単一ユニットの投影の最大寸法と 3.66m のうちいずれか大きい方の距離以上離れた配置とする設計とする。(6)	6	-

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
2-14	<p>同一領域内の単一ユニット間の相互作用は、立体角法又は臨界計算コードにより評価し、単一ユニット相互間は核的に安全であることを確認する。(6)</p> <p>1. 工場棟領域 領域内のユニット相互間は、臨界計算コード評価又は表面間距離を30.5cm以上とし、TID-7016 Rev.1に基づく立体角法により、核的に安全な配置とする。(添5-13)</p> <p>2. 加工棟領域 領域内のユニット相互間は、臨界計算コード評価又は表面間距離を30.5cm以上とし、TID-7016 Rev.1に基づく立体角法により、核的に安全な配置とする。(添5-15)</p> <p>3. 原料貯蔵所領域 原料貯蔵所領域に存在する施設は貯蔵施設のみであり、シリンダ貯蔵ピット内のユニットとウラン輸送物の配置は、シリンダの内径を75.3cm、シリンダの高さを1000cm(床から天井までの高さ)とし、ウラン輸送物に収納されているウラン粉末のH/U=0.5(含水率1.6%)又は100%理論密度のペレットとして臨界計算コード(JACSコードシステム)により解析し、核的に安全な配置とする。(添5-16)</p> <p>4. 第2核燃料倉庫領域 第2核燃料倉庫領域に存在する施設は貯蔵施設のみであり、スクラップ貯蔵棚(粉末用)内のユニットの配置は、検証された信頼度の高い臨界計算コードにより解析し、核的に安全な配置とする。(添5-16)</p> <p>5. 第3核燃料倉庫(1)領域 第3核燃料倉庫(1)領域に存在する施設は貯蔵施設のみであり、スクラップ貯蔵棚(粉末用)内のユニットの配置は、検証された信頼度の高い臨界計算コードにより解析し、核的に安全な配置とする。(添5-16)</p> <p>6. 第3核燃料倉庫(2)領域 第3核燃料倉庫(2)領域に存在する施設は貯蔵施設のみであり、核的に隔離されていないユニット相互間は、臨界計算コード評価又は表面間距離を30.5cm以上とし、TID-7016 Rev.1に基づく立体角法により、核的に安全な配置とする。(添5-17)</p> <p>7. シリンダ洗浄棟領域 領域内のユニット相互間は、臨界計算コード評価又は表面間距離を30.5cm以上とし、TID-7016 Rev.1に基づく立体角法により、核的に安全な配置とする。(添5-17)</p>	6	添5-13, 添5-15, 添5-16, 添5-17,
2-15	<p>ウランの移動に対しては、臨界安全上の所定の容器に収納して行う設計とし、立体角法又は臨界計算コードにより評価し、核的に安全であることを確認する。</p>	6	-
2-16	<p>ウランを取り扱う設備・機器(未臨界を確保するため使用する中性子遮蔽材を含む)は、使用条件において十分な強度を有する構造材を用い、未臨界であることが確認された核的に安全な配置に固定する設計とする。(6,7)</p> <p>二つ以上の単一ユニットが存在する場合については、ユニット相互間における間隔を維持する等により臨界を防止する。(5)</p>	5, 6, 7	-
2-17	<p>固定することが困難な設備・機器の場合は、その周囲に単一ユニット相互間の間隔を維持するための剛構造物を取り付けるか、移動範囲を制限し、管理する設計とする。</p>	7	-

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
2-18	溶液系でバッチ処理を行う場合、資格認定された運転員二人により投入量を確認し、インターロック機構により質量の核的制限値以下であることが確認されなければ次の工程に進めない設計とする。	5, 7	-
2-19	ウランを搬送する設備は、ウランを搬送する能力を有する設計とし、搬送するための動力の供給が停止した場合に、ウランを安全に保持できる設計とする。	7, 14	-
2-20	転換加工工程等のウランを溶液として取り扱う設備・機器は、全濃度で未臨界となる設計とする。ただし、少量の溶液の化学分析に使用する分析機器、質量の核的制限値を設定したバッチ方式で処理を行い最小臨界質量以下のウランを取り扱う設備・機器は除く。	3	-
2-21	乾燥機のベルト上における ADU の異常堆積を防止するために、乾燥機のベルトを駆動しないと、上流側の沈殿ろ過設備が駆動しないようにインターロック機構を設ける。	108	-
2-22	二酸化ウラン粉末の減速度が制限値を逸脱することを防止するため、ロータリーキルン内の温度が設定温度 (500℃以上) 以下となったとき ADU 粉末供給を自動的に停止するとともに、大型粉末容器への粉末供給を停止するインターロック機構を設ける。	108	-
2-23	研削屑乾燥機についてウラン粉末の減速度制限逸脱を防止する設計	57, 61	-

第三条（遮蔽等）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
3-1	<p>安全機能を有する施設は、通常時において加工施設からの直接線及びスカイシャイン線による加工施設周辺の線量を十分に低減でき、また、放射線防護上の措置を講じるよう、遮蔽のための壁、天井の構築物を設ける設計とし、かつ、その他の適切な措置として再生濃縮ウランの貯蔵量、貯蔵位置、貯蔵期間、ビルドアップ期間を管理し、保管廃棄する放射性廃棄物の外表面線量率を管理する措置を講じる設計とする。それら措置により、周辺監視区域境界での線量が、年間 1mSv より十分に低減する。</p> <p>直接線及びスカイシャイン線による線量の評価は、「発電用軽水型原子炉施設の安全審査における一般公衆の線量評価について」（平成元年 3 月 27 日原子力安全委員会決定）を参考に、周辺監視区域外及び敷地境界外の人の居住する可能性のある区域における線量評価を行うものとする。</p> <p>線量評価においては、貯蔵施設に最大貯蔵能力分のウランが存在し、その内数として再生濃縮ウランはその最大貯蔵能力分が存在するものとする。また、保管廃棄施設に最大保管廃棄能力の放射性固体廃棄物を保管するものとし、最外周の表面線量率を $2\mu\text{Sv}/\text{時}$ とする。また、ウランの受入仕様値、各施設の壁材、壁の配置、評価点までの距離、UF_6 蒸発後のビルドアップ期間を考慮して評価する。(10)</p> <p>加工施設のウランの貯蔵及び放射性廃棄物の保管廃棄に起因する線量を、施設の周辺監視区域境界外において、合理的に達成できる限り低くするために、必要に応じて建物等に放射線遮蔽を講ずる。また、貯蔵等の設備内の配置にあたっては、再生濃縮ウラン等の相対的に線量の高いものによる周辺環境への影響が低くなるように管理する。再生濃縮ウランを貯蔵施設に貯蔵する場合であって貯蔵期間を 1 年未満に制限するときは、貯蔵するウラン量(ton-U)に貯蔵期間(月/年)を乗じて得られる値が、次項の a 項に規定する値を用いて得られる上限値を超えないように管理する。(添 6-6)</p> <p>加工施設の周辺に周辺監視区域を設定し、周辺監視区域外における線量が「線量告示」で定める線量限度を超えないようにする。(添 6-6)</p>	10, 236	添 6-6
3-2	<p>管理区域その他事業所内の人が立ち入る場所において、放射線業務従事者等の放射線影響を可能な限り低減するため、区画を仕切る壁による遮蔽、設備・機器の配置や自動化等の措置を行う。</p>	11	-

第四条（閉じ込めの機能）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
4-1	UF ₆ (ガス、固体)を収納する設備・機器は、UF ₆ に対し耐食性を有する材料を用い、耐圧・気密設計とする。	11	添 5-2
4-2	UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は、より限定した区域に閉じ込めるため、工場棟転換工場原料倉庫に集約して設置する設計とする。	11	添 5-2
4-3	UF ₆ を加熱して取り扱う設備・機器は、圧力異常/温度異常を検知した場合は、自動的にUF ₆ の供給を停止し、警報を発するとともに加熱を停止する設計とする。	11	添 5-2
4-4	UF ₆ ガスを加水分解する設備・機器は、未反応のUF ₆ ガスが後段に流出することを防止するため、水とUF ₆ ガスの反応のために十分な水を供給できる設計とする。	12	添 5-2
4-5	UF ₆ を冷却して捕集する設備・機器では、冷却不足によりUF ₆ ガスを固化できないことによるUF ₆ ガスの漏えいを防止するため、冷却不足を検知した場合に真空配管系統の弁を自動閉止するインターロック機構を設置する設計とする。	12	添 5-2
4-6	UF ₆ シリンダを収納する蒸発器は、閉じ込めに関し、異常の発生防止機能を有する2次バウンダリとして耐圧・気密設計とし、蒸発器のドレン排出系統にUF ₆ の漏えい検知設備を設け、漏えい検知時に自動的にドレン排出弁を閉止する設計とする。また、過加熱によるUF ₆ シリンダの損傷によるUF ₆ の漏えいを防止するため、熱的制限値を設定し、これを超えることのないようインターロック機構を設置する設計とする。	12	添 5-3
4-7	UF ₆ 漏えいの拡大防止のため、フードボックス内にUF ₆ 漏えい検知設備を設置し、漏えい検知時に自動的にUF ₆ の供給を停止するとともに、UF ₆ シリンダの加熱を停止する設計とする。また、影響緩和のため、UF ₆ の漏えい検知に伴い局所排気系統を切替え、ガス溜めバッファ機能を有するフードボックスを経由して、排気中のUF ₆ をスクラバにより処理を行うインターロック機構を設置する設計とする。なお、ガス溜めバッファ部はインターロックが作動するまでの時間に漏えいするUF ₆ ガスを貯留できる容量を持つ設計とする。(12) UF ₆ シリンダ以外のUF ₆ ガスを取り扱う設備・機器は、閉じ込めに関し事故の拡大防止機能を有する2次バウンダリであるフードボックス内に設置する設計とする。フードボックスは負圧維持のため局所排気系に接続するとともに排気系統にはUF ₆ の漏えい検知設備を設置し、漏えいの検知時に自動的に警報を発し、UF ₆ の供給を停止するとともに、加熱を停止するインターロック機構を設置する設計とする。さらに、建物外へのUF ₆ の漏えいによる影響を緩和するため、UF ₆ の漏えい検知に伴い排気系統を切替え、フードボックス内のガス溜めバッファを経由して、排気中のUF ₆ をスクラバにより処理してから二段の高性能エアフィルタ（後段は耐HF性）を通して排出する設計とする。なお、ガス溜めバッファはインターロックが作動するまでの時間に漏えいするUF ₆ ガスを貯留できる容量を持つ設計とする。(添 5-3)	12	添 5-3

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
4-8	蒸発器又はフードボックスからの室内への漏えいの拡大防止及び影響緩和のため、UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器をUF ₆ に対して耐食性がある材料を用いた防護カバーで覆うとともに、カバー内部及び原料倉庫室内に警報音発報機能及びバッテリーを備えたUF ₆ 漏えい警報設備を設置する。(12) UF ₆ ガスの閉じ込め性を強化するために、2次バウンダリである蒸発器、フードボックスの外側に3次バウンダリとしての防護カバーを設け、防護カバーの内側及び外側にUF ₆ の漏えい検知設備を設ける設計とする。(添5-3)	12	添5-3
4-9	UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は、耐震重要度分類第1類に求められる地震力を超えない程度の地震加速度(0.15G)を検知した時点で、遮断弁を自動閉止することにより、UF ₆ ガスの供給を停止する設計とする。	12	添5-3
4-10	粉末状のウランを収納する設備・機器は、ウランの飛散のない設計とする。(13)	13	-
4-11	粉末状のウランを収納する容器は、パッキンを介した蓋等により飛散のない設計とする。(13)	13	-
4-12	非密封のウランを取り扱うフードボックスは、局所排気系統により、開口部の風速を0.5m/秒以上とするか、その内部を室内に対して9.8Pa以上の負圧を維持できる設計とする。(13) 第1種管理区域の設備・機器のうち、粉末状のウランを取り扱う混合機、プレス、研削装置等に設けるフード等は、内部を排気することにより開口部の風速を0.5m/秒以上とするか、内部を室内に対して9.8Pa以上の負圧となるように管理する。(添6-3)	13	添6-3
4-13	粉末状のウランを加圧状態で取り扱う設備は、局所排気系に接続したフードボックス又は配管カバー内に収納する設計とする。	13	-
4-14	粉末状のウランが比較的多く移行するおそれのある局所排気系統については、公衆の線量を極力低くするため、閉じ込めに関し、事故の拡大防止・影響緩和機能を有する2次バウンダリとして、高性能エアフィルタを2段設置する設計とする。	13, 31	-
4-15	液体状のウラン及び液体廃棄物を収納する設備・機器は、閉じ込めに関し、異常の発生防止機能を有する1次バウンダリとしてウランの漏えいを防止するため、収納するウランの形態に応じて耐食性を有する材料を用いる設計とする。また、接液部は必要に応じてライニング等により腐食による漏えいを防止する設計とする。さらに、運転条件において漏えいのない設計とする。(13)	13	-
4-16	液体状のウラン及び液体廃棄物の貯槽で上部に開口部がある場合、オーバーフローによる漏えいを防止するため、それらの貯槽に液位計を設置し、液位異常を運転員に知らせる警報設備を設置する設計とし、液体状のウランの貯槽には液位異常の検知に連動し、給液を自動的に停止するインターロック機構を設置する設計とする。	13	-
4-17	液体状の放射性物質を取り扱う施設では、当該放射性物質が施設外へ漏えいするおそれがある場合には、想定される漏えい量を考慮し、施設外への漏えいを防止するための堰又は段差を設け、漏えいを検知するために堰漏水検知警報設備を設けることとする。	14	-
4-18	周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路の上には、第1種管理区域の床面を設けないように設計とする。	14	-

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
4-19	UO ₂ F ₂ 溶液を取り扱う設備・機器は、漏えい時に UO ₂ F ₂ 溶液が飛散して運転員へ被液しないようにするとともに、漏えいした UO ₂ F ₂ 溶液から揮発する HF の拡散を緩和するため、飛散防止カバーを設置するとともに、局所排気系統へ接続する設計とする。	14	添 5-3
4-20	廃液の処理工程にウラン溶液が流出することを防止する設計とする。	14	-
4-21	ウランを搬送する設備は、ウランを搬送する能力を有する設計とし、搬送するための動力の供給が停止した場合に、ウランを安全に保持できる設計とする。	7, 14	-
4-22	気体又は液体の放射性物質を内包する設備・機器については逆止弁、液封等を設け、放射性物質を内包しない設備・機器への逆流による拡散を防止する設計とする。また、換気設備においても同様とする。	14	-
4-23	第 1 種管理区域において、ウランを取り扱う工程の設備・機器のうち、ウランが設備・機器から空気中へ飛散するおそれがあるものについては、局所排気系統に接続することによりウランの空気中への飛散を防止する設計とする。	14	-
4-24	第 1 種管理区域は、無窓構造とするとともに、室内の圧力を外気に対して負圧に維持する設計とする。また、同区域の建物の内部の床及び人が触れるおそれがある壁は、表面をウランが浸透しにくく、除染が容易で、腐食しにくい樹脂系塗料等で仕上げる。	14	-
4-25	第 1 種管理区域の室内空気は、ウラン粉末が室内に漏えいした場合に備え、高性能エアフィルタ、排気ファン及びダクトから構成される室内排気系統により排気し、空気中のウランを除去する設計とする。なお、排気系統の一部については、高性能エアフィルタにより処理して部屋へ再循環給気を行う系統を設ける設計とする。	15	-
4-26	第 1 種管理区域に係る建物の接続部に設けるエキスパンションジョイントは、建物外壁との接合部をシーリング等により漏えいの少ない設計とする。	15	-
4-27	給気ファンと排気ファンとの間にインターロック機構を設け、排気ファンが運転されない限り給気ファンが運転されない設計及び排気ファンが停止したときに給気ファンが停止する設計とする。	15	-
4-28	局所排気系統及び室内排気系統には高性能エアフィルタを設け、公衆の線量を十分に低減する設計とする。(13) 設計基準事故時において、公衆に対して著しい放射線被ばくを及ぼすおそれがないよう、事故に起因して環境に放出される放射性物質の量を低減させるため、局所排気系統及び室内排気系統には高性能エアフィルタを設置する設計とする。(15)	13, 15	-
4-29	設計基準事故として想定している閉じ込め機能の不全においても、第 1 種管理区域は、局所排気系統及び室内排気系統により負圧を維持する設計とする(15) 第 1 種管理区域は、気体廃棄設備によって負圧に維持することにより閉じ込めを管理する。事故時においても、ウランの飛散するおそれのある部屋は、当該区域の室内の圧力を外気に対して負圧に維持するように可能な限り管理する。(234) 第 1 種管理区域は、換気設備によって負圧に維持することにより閉じ込めを管理する。事故時においても、ウランの飛散するおそれのある部屋は、当該区域の室内の圧力を外気に対して 19.6Pa 以上の負圧に維持するように可能な限り管理する。(添 6-3)	15, 234	添 6-3
4-30	UF ₆ の漏えいに対しては、スクラバによる処理を行い、二段の高性能エアフィルタ（後段は耐 HF 性）を通して排出する設計とする。	15	添 5-3

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
4-31	局所排気系統については、外部電源が喪失した場合には非常用ディーゼル発電機による給電を行い、第1種管理区域の負圧維持ができる設計とする。	15	-
4-32	容器等の落下を防止する設計	42等	-
4-33	設備・機器の過加熱を防止する設計（可燃性ガスを取り扱う設備・機器以外）	44等	-
4-34	加工施設内の線量について、1.3mSv/3月間を超えるか、又は超えるおそれのある場所を管理区域として設定し、人の出入りを管理する。(10) 汚染拡大防止のため、ウランを取り扱う区域は、ウランを密封して取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域（第2種管理区域）と、非密封のウランを取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生するおそれのある区域（第1種管理区域）とに区分する。(添5-2)	10, 14, 234	添5-2, 添6-3

第五条（火災等による損傷防止）関連
（火災）

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
5-1	加工施設の建物は、建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃性材料を使用した設計とする。取り扱うウランの性状を考慮して防火区画を設けて延焼を防止し、建物からのウランの漏えいを防止する。	16	添 5-48
5-2	加工施設の建物内に設置する核燃料物質を取り扱うフードボックス等の設備・機器は、火災発生防止のため、不燃性又は難燃性材料を使用した設計とする。(16) 設備・機器は、火災発生防止のため、主要な構造材は不燃性又は難燃性材料を使用した設計とする。(添 5-2)	16	添 5-49
5-3	UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は転換工場原料倉庫へ集約するとともに、UF ₆ を取り扱う設備・機器の近傍には可能な限り火災源となり得るものを設置しない設計とする。(16) UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は転換工場原料倉庫へ集約するとともに、UF ₆ を取り扱う設備・機器の近傍には可能な限り火災源となり得るものを設置しない設計とする。また、火災源となり得るものを設置する場合には、火災影響評価を実施し、閉じ込め機能を確保する設計とする。(添 5-49)	16	添 5-49
5-4	火災を早期に感知し報知するために、消防法に基づき自動火災報知設備を設置する設計とする。	17	添 5-50
5-5	人が火災を発見した場合、消防法に基づき手動で火災信号を発信する発信機を設置する設計とする。(17)	17	添 5-50
5-6	初期消火を迅速かつ確実に行うために、消防法に基づき二酸化炭素消火器及び粉末消火器を設置する設計とする。なお、消火器の設置数は消防法で定める数以上を設置する設計とする。	17	-
5-7	第1種管理区域では水消火による臨界の発生を防止するために、金属製の容器や棚で着火源を遮断できない可燃性物質に対し、その周辺に消火器を追加配置する設計とする。	-	添 5-50
5-8	屋外には、建物及びその周辺の火災を消火するため、消防法に従い屋外消火栓、防火水槽、また、可搬消防ポンプを設置する設計とする。(17) 消防法に従い屋外消火栓、防火水槽、また、可搬消防ポンプを設置する設計とする。屋外消火栓は、消防法施行令第19条により、建物の各部分からホース接続口までの水平距離が40m以下となる様に設ける。防火水槽は、消防法施行令より、水平距離100m半径内に建築物の各部分を覆うことが出来るように配置する。(添 5-50)	17	添 5-50
5-9	消火活動を円滑に実施するために、防火服、防護マスク、投光機等の消火活動に必要な資機材を設置する設計とする。(17)	17	-

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
5-10	<p>火災の延焼を防止するために、火災区域を設定し、万一の火災を想定しても、十分な耐火性能を備えた防火壁、防火扉等の防火設備を設けることで当該火災区域外への延焼を防止する設計とする。(17)</p> <p>火災防護対象設備を設置している建物に火災区域を設定する。(添 5-48)</p> <p>火災発生時に臨界防止、閉じ込め及び遮蔽機能を維持するため、放射性物質等を取り扱う区域は火災区域に設定する。また、当該火災区域に隣接する区域のうち、延焼の可能性がある区域も火災区域に設定する。(添 5-48)</p> <p>建築基準法に基づく防火区画を基本として、取扱物質及び管理区域の区分を考慮して、以下のとおり防火区画を一部細分化して火災区域を設定する。なお、火災区画は火災区域と同一とする。</p> <p>① 工場棟の成型工場（第 1 種管理区域）と組立工場（第 2 種管理区域）は、火災発生時の延焼を防止するために別の火災区域とする。</p> <p>② 工場棟の転換工場の原料倉庫と原料倉庫の上階に位置するダクトスペースは、放射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を処理する区域の違いがあり、また、耐火性能を有する天井で分離していることから、別の火災区域とする。</p> <p>③ 工場棟の転換工場の転換加工室と転換加工室の上階に位置するダクトスペースは、放射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を処理する区域の違いがあり、また、耐火性能を有する天井で分離していることから、別の火災区域とする。</p> <p>④ 工場棟の成型工場（ペレット加工室、ペレット貯蔵室、燃料棒溶接室、燃料棒補修室）とその上階に位置する成型工場（フィルタ室）は、放射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を処理する区域の違いがあり、また、耐火性能を有する天井で分離していることから、別の火災区域とする。(添 5-48)</p> <p>火災の延焼を防止するために火災区域を設定し、火災区域内における火災の継続時間を示す指標に相当する等価時間が防火壁等の耐火時間を超えない設計とする。(添 5-51)</p>	17	添 5-48, 添 5-51
5-11	<p>火災が発生し、その影響がある排気システムを停止しても、それ以外の排気システムにより建物の負圧を維持する設計とする。</p>	17	添 7-8
5-12	<p>可燃性油類を使用する設備・機器は、発火及び異常な温度上昇を防止する対策、可燃性油類の漏えいを防止する対策を講じる設計とする。(16)</p>	16	-
5-13	<p>焼却炉は、助燃用として使用する灯油が内部に大量に滞留し、爆発的な燃焼を防止するために燃焼用空気を管理する設計とする。また、爆発的な燃焼に進展することを防止するため、燃焼空気用送風機が停止した場合、自動的に灯油の供給を停止するインターロック機構を設ける設計とする。焼却炉は、灯油が内部に滞留することを防止する設計とする。また、異常な温度上昇を防ぐ設計とする。</p> <p>焼却炉は火災を防止するために排気温度を管理する設計とする。また、火災に至る進展を防止するため、排気温度高異常で、自動的に灯油の供給を停止するインターロック機構を設ける設計とする。(添 5-50)</p>	-	添 5-50

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
5-14	使用電圧が高い幹線動力用ケーブル及び配電設備から大きな電流を扱う盤までのケーブルは、難燃性ケーブルを使用した設計とする。また、UF ₆ ガス及び水素を取り扱う設備に関し、地震時にそのガスの供給を自動停止するインターロックに係るケーブルについては、火災から防護するため、検出端から作動端まで金属製カバーに収納する設計とする。なお、設備機器に係る電力用ケーブル及び計測・制御用ケーブルについては、火災によるケーブル損傷でその機能を喪失しても、対象の設備機器は安全側に動作する（運転停止する）設計とする。	-	添 5-49
5-15	油火災は燃焼速度が速く、周辺の難燃性物質に延焼するおそれがあることから、潤滑油や油圧作動油を内包する設備機器は、火災熱影響評価で閉じ込め機能が不全となる場合は、遮熱板を設置する等により影響軽減させる設計とする。	-	添 5-49
5-16	可燃性油類の貯蔵施設は、屋外に設置する設計とする。(添 5-49) 灯油の貯蔵施設は、屋外に設置する設計とする。(添 5-50)	-	添 5-49, 添 5-50
5-17	火災の延焼の防止に関して更なる閉じ込めの強化を図るため、転換工場と成型工場の境界において転換工場の南側に耐火壁（扉を含む）を追設する設計とする。	-	添 5-51
5-18	第1種管理区域からの排気ダクトが高性能エアフィルタを通る前に非管理区域を通過する部分は、火災による損傷により、第1種管理区域の排気が非管理区域に漏えいしないように、不燃性構造又は耐火シールを施す設計とする。	-	添 5-51
5-19	火災区域間の延焼を防止するため、電力用、計測用及び制御用ケーブルは、防火壁の貫通部に耐火シールを施工する設計とする。	-	添 5-51
5-20	火災の延焼防止のため、難燃性物質を使用する設備・機器は火災源から可能な限り遠ざける設計とする。また、火災源の近くに設置せざるを得ない難燃性物質を使用する設備・機器に、遮熱板を設置する又は塩化ビニル製の排気ダクト等の難燃性物質に対して耐火シートを被覆する設計とする。	-	添 5-51
5-21	主要な構造材が難燃物であり火災荷重が大きなスクラバは、金属で覆うことにより延焼しない設計とする。	-	添 5-51
5-22	火災の延焼を防止するために、核燃料物質及び核燃料物質によって汚染された物は金属製容器に収納する設計とする。また、高性能エアフィルタの木枠は金属カバーで覆う設計とする。	-	添 5-51

(爆発)

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
5-23	<p>爆発性の物質である水素ガスを使用する設備・機器は、水素ガスが設備・機器外へ漏えいすることを防止する対策、余剰水素ガスを安全に排出する対策、空気の混入を防止する対策を講じる設計とする。(16)</p> <p>ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉は、空気の混入により水素ガスが爆発することを防止するため、不燃性又は難燃性の材料を使用するとともに、使用条件において十分な強度を有する設計とする。また、炉内圧力を正圧に維持するために、供給ガス圧力を管理する設計とする。さらに、炉体損傷により、炉内圧力の低下による空気の混入を防止するために、供給ガス圧力(炉内圧力)が低下した場合は、自動的に水素ガス供給弁を閉止し、窒素ガス供給弁を開とするインターロック及び警報設備を設置する設計とする。</p> <p>・ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉は、着火源となり得る静電気の放電を防止するために、静電気が滞留しないように適切に接地する設計とする。(添5-54)</p>	16	添5-54
5-24	<p>水素ガスを使用する設備・機器を設置する部屋では、水素ガスの漏えいを検知できる設計とする。(16)</p> <p>・ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉は、余剰水素ガスを滞留することなく、安全に排出するために、余剰水素ガスを燃焼させてから排出する機構を設置する設計とする。また、余剰水素ガスを燃焼させるための着火源が喪失した場合は、自動的に水素ガス遮断弁を閉止するインターロック及び警報設備を設置する設計とする。さらに、ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉を設置する部屋は、水素ガス漏えい検知設備を設置するとともに、水素ガスが漏えいした場合に滞留しないように、気体廃棄設備により換気する設計とする。</p> <p>・炉体損傷により、水素ガスが炉外に漏えいした場合は、水素ガスの漏えいを検知するために、水素ガス漏えい検知器を設置する設計とし、漏えいを検知した場合は、自動的に水素ガス遮断弁を閉止するインターロック及び警報設備を設置する設計とする。(添5-55)</p>	16	添5-55
5-25	<p>水素ガスを使用する設備・機器は、過加熱による設備・機器の損傷による水素ガスの漏えいを防止するため、熱的制限値を設定してこれを超えることのない設計とする。(16)</p>	16	添5-54
5-26	<p>連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉は、過加熱による炉体損傷に伴う水素ガスの漏えいを防止するために、炉体を冷却するための冷却水を管理する設計とする。また、炉体を冷却するための冷却水の圧力が設定値以下に低下した場合は、自動的に加熱ヒーター用電源を遮断するインターロック及び警報装置を設置する設計とする。</p>	-	添5-56
5-27	<p>水素ガスを使用する設備・機器は、耐震重要度分類第1類に求められる地震力を超えない程度の地震加速度(150ガル=0.15G)を検知した時点で、水素ガスの供給を停止する設計とする。(16)</p> <p>ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉は地震による損傷を防止するために、耐震重要度分類第1類の設計とする。また、損傷に伴う空気混入による爆発に至る進展を防止するために、耐震重要度分類第1類に求められる地震力を超えない程度の地震加速度(0.15G)を検知した時点で、自動的に水素ガス供給を停止し、窒素ガスを供給するインターロック機構を設置する設計とする。さらに、窒素ガスを供給する予備システムを設置する設計とする。(添5-56)</p>	16	添5-56

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
5-28	水素ガスを使用する設備・機器は、万一、炉内で水素爆発が発生した場合でも、本体の損傷による内部飛来物の発生を防止する設計とする。 (17) ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉は、水素ガスの爆発による炉体の破損に伴う内部飛来物の発生を防止するために、爆発圧力を逃がす機構を設置する(添 5-56)	17	添 5-56, 添 7-8
5-29	ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉を設置する部屋は、水素爆発によるウラン漏えいが発生しても、環境への放出を低減するために、ウラン除去する高性能エアフィルタ、排風機及びダクトから構成される排気系統を有する設計とする。排気系統における高性能エアフィルタは、爆風及び火炎の影響を受けない設計とする。	-	添 5-56, 添 7-8
5-30	ロータリーキルンの爆発圧力を逃がす機構は局所排気系統に接続し、ウラン粉末が室内に漏えいしない設計とする。	-	添 5-56

第六条（安全機能を有する施設の地盤）関連

No.	事業許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所	
		本文	添付
6-1	<p>安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する設計とする。(18)</p> <p>建物・構築物の基礎は、十分な支持性能を有する砂礫層への杭基礎、又は十分な支持性能を有する砂礫層の上部を地盤改良し建物の基礎を直接造る直接基礎に支持させる。十分な支持性能を有する砂礫層のN値は30以上とする。ただし、基礎荷重の小さい建物・構築物は、地表近くのローム層に支持させる。(添5-20)</p>	18	添5-20

第七条（地震による損傷の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
7-1	<p>ウランを取り扱う設備・機器及びウランを収納する設備・機器等並びにこれらを収納する建物については、地震の発生による当該設備・機器の安全機能が喪失した場合の影響の相対的な程度に応じて分類する。(18)</p> <p>ウランを取り扱う設備・機器及びウランを収納する設備・機器等並びにこれらを収納する建物については、地震の発生による当該設備・機器の安全機能が喪失した場合の影響の相対的な程度に応じて分類し、以下のとおり、それぞれの分類に応じた耐震設計を行う。(添5-20)</p>	18	添5-20
7-2	<p>耐震重要度分類において、上位に属するものは、下位の分類に属するものの破損によって波及的破損が生じないものとするとともに、下位の分類に属するものを上位の分類の建物及び構築物と構造的に一体に設計することが必要な場合には、上位の分類による設計とする。</p>	18	添5-20
7-3	<p>建物・構築物の区分については、収納する設備・機器の重要度区分と同じか、それより上位の分類とする。</p> <p>閉じ込め機能において建物の一部として同等の性能を要求される設備（堰等）については、建物と同じ区分とする。</p> <p>逆流防止ダンパは、設置する建物の耐震重要度と同じとする。</p> <p>外部環境への汚染防止のため、排気系統における高性能エアフィルタから逆流防止ダンパ手前までの系統の耐震重要度を第2類とし、その他系統内のダクトは第3類とする。</p> <p>第1類又は第2類のウラン粉末を取り扱う設備・機器（配管系統を含む）を第3類のダクトに接続する場合、その接続部に閉じ込め機能維持のためフィルタ、逆止弁等を設置し、その区分は当該のウラン粉末を取り扱う設備・機器と同じ区分とする。</p>	-	添5-21
7-4	<p>耐震設計上独立した建物を接続する場合は、エキスパンションジョイントを介して接続する設計とする。</p>	18	添5-24
7-5	<p>(3) 建物・構築物の耐震設計の考え方</p> <p>a. 一次設計</p> <p>事業許可基準規則解釈別記3のとおり、建物及び構築物の耐震設計に用いる静的地震力について、建築基準法施行令第88条に規定する標準せん断力係数(Co)を0.2以上とし、地震層せん断力係数に、耐震重要度に応じた割増し係数（第1類：1.5以上、第2類：1.25以上、第3類：1.0以上）を乗じて算定する。(19)</p> <p>【一次設計】</p> <p>静的地震力は、建築基準法施行令第88条に規定する地震層せん断力係数Ciに、耐震重要度に応じて下記に示す割増し係数を乗じて算定する。ここで、地震層せん断力係数Ciは、標準せん断力係数Coを0.2以上とし、建物・構築物の振動特性、地盤の種類等を考慮して求められる値とする。(添5-23)</p>	19	添5-23

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
7-6	<p>(3) 建物・構築物の耐震設計の考え方</p> <p>b. 二次設計</p> <p>保有水平耐力の算定においては、同施行令第82条の3により定まる方法により安全性を確認することを原則とし、必要保有水平耐力については、標準せん断力係数(Co)を1.0以上とし、同条第2号に規定する式で計算した数値に耐震重要度に応じた割増し係数を乗じて算定する。(20)</p> <p>【二次設計】</p> <p>保有水平耐力の算定においては、建築基準法施行令第82条の3に規定する構造計算により安全性を確認することを原則とする。また、必要保有水平耐力については、同条第2号に規定する式で計算した数値に下記に示す割り増し係数を乗じた値とする。また、必要保有水平耐力の算出に使用する標準せん断力係数Coは1.0以上とする。(添5-24)</p>	20	添 5-24
7-7	<p>第1類に属する建物・構築物（但し、原料貯蔵所を除く）については、Sクラスに属する施設に求められる程度の静的地震力（1G程度）に対して、建物が過度の変形・損傷を防止するため終局に至らない設計とする。(20)</p> <p>耐震重要度分類第1類の建物及び構築物（以下「建物」という。）は、割り増し係数1.5以上とし、Sクラス相当の3.0を乗じた静的地震力3Ci（0.6G）に対して建物が概ね弾性範囲にある設計(添5-118)</p>	20	添 5-118
7-8	<p>(4) 設備・機器の耐震設計の考え方</p> <p>a. 一次設計</p> <p>設備・機器の耐震設計に用いる静的地震力については、一次設計に係る静的地震力（一次地震力）について、対象の設備、機器の固有振動数が20Hz以上の場合、剛構造とし、地震層せん断力係数に、耐震重要度に応じた割増し係数（第1類：1.5以上、第2類：1.25以上、第3類：1.0以上）を乗じたものに20%増しして算定する。一次設計は、常時作用している荷重と、一次地震力とを組み合わせ、その結果発生する応力に対して、許容応力度を許容限界とする設計とする。(20)</p> <p>【一次設計】</p> <p>各クラスともに一次設計を行う。この一次設計に係る一次地震力は、地震層せん断力係数Ciに、耐震重要度に応じて上記に示す割り増し係数を乗じたものに20%増しして算定するものとする。ここで「一次設計」とは、常時作用している荷重と一次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、降伏応力又はこれと同等な安全性を有する応力を許容限界とする設計をいう。(添5-25)</p>	20	添 5-25

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
7-9	<p>剛構造とならない設備・機器の一次設計では、動的解析等適切な方法により設計する。具体的には、「建築設備耐震設計・施工指針（独立行政法人 建築研究所監修）」の「局部震度法による設備機器の設計用水平震度」を適用し、当該設計用水平震度より算出される地震力と設備・機器に常時作用している荷重を組み合わせ、その結果、第1類、第2類及び第3類に属する設備・機器について、それぞれ1G、0.6G及び0.4Gの静的地震力で弾性状態である設計とする。なお、剛構造とならない設備・機器については、二次設計の水平震度（0.54）に対し、一次設計の水平震度（1.0）で包含できることから、二次設計は不要とする。（20）</p> <p>剛構造とならない設備・機器の耐震設計は、「建築設備耐震設計・施工指針（一般財団法人 日本建築センター発行）」の局部震度法による「設備機器の設計用標準震度」に基づく水平地震力と設備・機器に常時作用している荷重の組み合わせに対して弾性範囲に留まる設計を行う。具体的には、第1類、第2類、第3類の設備・機器に対してそれぞれ1.0G、0.6G、0.4Gの水平地震力を考慮する。（添5-25）</p>	20, 21	添5-25, 添5-26
7-10	<p>(4) 設備・機器の耐震設計の考え方</p> <p>b. 二次設計</p> <p>耐震重要度分類の第1類については、上記の一次設計に加え、二次設計を行うものとする。二次設計に用いる地震力は、一次地震力に割増し係数1.5以上を乗じたものとする。</p> <p>二次設計は、常時作用している荷重と二次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の相当部分が降伏し、塑性変形する場合でも過大な変形、亀裂、破損等が生じ、その施設の安全機能に重大な影響を及ぼすことがない設計とする。（20）</p> <p>【二次設計】</p> <p>第1類については、上記の一次設計に加え、二次設計を行う。この二次設計に係る二次地震力は、一次地震力に1.5以上を乗じたものとする。ここで「二次設計」とは、常時作用している荷重と一次地震力を上回る二次地震力とを組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の相当部分が降伏し、塑性変形する場合でも過大な変形、亀裂、破損等が生じ、その施設の安全機能に重大な影響を及ぼすことがない設計をいう。（添5-25）</p>	20, 21	添5-25
7-11	<p>六ふっ化ウランを正圧で取り扱う設備は、耐震重要度分類第1類とし、水平地震力1.0G注)で弾性範囲の設計とする。（2）</p> <p>耐震重要度 第1類</p> <p>UF₆ガス取扱設備（大きな地震時に閉じ込めを期待する設備）及び著しく大きな地震力が作用する前に大きな地震を検知した場合に作動を期待するインターロック機構（添5-22）</p>	2	添5-1, 添5-22
7-12	<p>耐震重要度 第1類</p> <p>水素取扱設備及び著しく大きな地震力が作用する前に大きな地震を検知した場合に作動を期待するインターロック機構</p>	18	添5-22
7-13	<p>耐震重要度 第1類</p> <p>耐震重要度が第1類である機器の閉じ込めの一次バウンダリを構成するインターロック機構の検出端、作動端</p>	-	添5-22
7-14	<p>耐震重要度 第2類</p> <p>UF₆ガス漏えい時に局所排気中のUF₆等の除去を行う設備</p>	19	添5-22

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
7-15	耐震重要度 第3類 インターロック機構の制御部（信号線含む）、電源系統及び駆動用ユーティリティ系統	-	添 5-22

第八条（津波による損傷の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付

第九条 (外部からの衝撃による損傷の防止) 関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
9-1	(竜巻) 竜巻に対して安全機能を有する施設の安全機能を損なうことがないよう加工施設の建物・構築物は、竜巻荷重を上回る強度を有する設計とする。	24	-
9-2	(凍結) 凍結のおそれのあるものについては、断熱材付きの配管を用いる等の措置を講じる。	24	-
9-3	(積雪) 積雪について、加工施設は、約 60cm 相当の積雪に耐える実耐力を有し、(25) 加工施設の建物の屋根構造は、折板屋根(鉄骨造の屋根)と鉄筋コンクリート屋根の 2 種類があり、実耐荷重は折板屋根が小さいものの、水戸気象台が観測した最深積雪量を踏まえても、約 60cm の積雪に耐える実耐力を有する。(添 5-44) (火山灰) 防護対象施設(核燃料物質を内包する建物)は、層厚 7cm(密度 1.7g/cm ³)の水を吸って重くなった状態の降下火砕物による荷重に耐える実耐力を有する(25) 加工施設の建物の主な屋根構造は、折板屋根(転換工場、成型工場、組立工場、除染・分析室、他)と鉄筋コンクリート屋根(加工棟、第 2 核燃料倉庫、第 3 核燃料倉庫、原料貯蔵所、シリンダ洗浄棟、他)の 2 種類があり、実耐荷重は折板屋根が小さく、降下火砕物(湿潤密度 1.2g/cm ³)で約 10cm(約 60cm の積雪に相当)に耐える実耐力を有する。(湿潤密度 1.7g/cm ³ では約 7cm に相当する。)また、鉄筋コンクリート屋根の実耐荷重は、降下火砕物(湿潤密度 1.2g/cm ³)で約 28cm(約 168cm の積雪に相当)に耐える実耐力を有する。(湿潤密度 1.7g/cm ³ では約 20cm に相当する。)(添 5-45)	25	添 5-44, 添 5-45
9-4	(落雷) 落雷について、建築基準法、消防法等に基づき避雷針を設置する。	25	-
9-5	(生物学的影響) 生物学的影響について、配管を利用した外部供給水の設計、外気取入口へのフィルタを設置する。	26	-
9-6	(屋外危険物の火災・爆発) 火災・爆発による影響評価のもとに、火災・爆発により核燃料物質を内包する設備が設置されている建物の外壁が損傷しない設計とする。	27	-
9-7	(電磁的障害) ラインフィルタ、絶縁回路等の設置によるサージノイズの侵入防止により電磁干渉や無線電波干渉等を防止する設計とする。	28	-

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
9-8	(竜巻) 加工施設におけるウランを含有する全ての建物は F1 竜巻荷重により損傷しない設計とする(添 5-32) F1 竜巻に対する安全設計としては、建物の外壁（開口部であるシャッタ等を含む）及び屋根は、F1 竜巻に対して損傷しない設計とする。転換工場、成型工場(放射線管理棟を含む)、組立工場、除染室・分析室、加工棟（連絡通路）、第 1 廃棄物処理所、第 2 廃棄物処理所、シリンダ洗浄棟（前室）、第 3 廃棄物倉庫は、F1 竜巻により損傷するおそれがある外壁（開口部であるシャッタ及び鉄扉を含む）及び屋根を補強する設計とする。第 3 核燃料倉庫、劣化・天然ウラン倉庫、原料貯蔵所、容器管理棟、第 2 核燃料倉庫は、F1 竜巻により損傷するおそれがある外壁の開口部であるシャッタ及び鉄扉のみを補強する設計とする。具体的に補強する部位を(添五)-第ト-5 表に示す。(添 5-32)	-	添 5-32
9-9	(竜巻) 屋根が折板（カラー鉄板含む）及び高温高圧蒸気養生された軽量気泡コンクリート（以下「ALC」という。）の建物（連絡通路、渡り廊下、前室含む）は、屋根全面の屋根取付け鉄骨トラスの補強及び強度の高い屋根材の取付け又は鉄筋コンクリート造（以下「RC 造」という。）屋根の一部を補強シート張りで補強する。鉄骨造（以下「S 造」という。）建物の外壁は全面をサイディング（一部内側サイディングを含む。）で補強する。RC 造建物の外壁は、強度が不足な一部を鉄板又は増厚で補強する。第 3 廃棄物倉庫は除くシャッタは鉄扉化又は補強バーで補強する。	-	添 5-33
9-10	(竜巻) 核燃料物質又は廃棄物を取り扱う建物のうち、鉄筋コンクリート造又は鉄骨鉄筋コンクリート造（以下「SRC 造」という。）で、屋根構造が RC 造の建物は、F3 竜巻に対し、建物の外壁及び屋根が損傷しない設計とする。SRC 造である成型工場、組立工場は外壁補強を行う。	-	添 5-33
9-11	(竜巻) 核燃料物質又は廃棄物を取り扱う建物のうち、屋根構造が RC 造以外の建物（第 3 廃棄物倉庫は除く）は、F3 竜巻に対し、建物の屋根の損傷を前提とするが、外壁は損傷しない設計とする。S 造である転換工場、第 1 廃棄物処理所、第 2 廃棄物処理所、除染室・分析室は、補強のためにサイディングを追設する。屋根の損傷を仮定した建物は、屋根の損傷箇所を経由する風の吹き込みに対して、建物内部の床、壁により、設備・機器を防御する設計とするか、屋根の損傷により設備・機器に直接風圧力が作用する場合は、それら設備・機器（排気ダクトは除く）を耐風圧設計とする。(添 5-33)	-	添 5-33
9-12	(竜巻) 第 3 廃棄物倉庫を除く建物の開口部（シャッタ等）は鉄扉に変更する。	-	添 5-33
9-13	(竜巻) 公道からの車両は、敷地境界の防護フェンスで防護する設計とする。 (添 5-34) 車両の運動エネルギーを吸収することができるように防護フェンスを公道と接する敷地境界部に設置する。(添 5-35)	-	添 5-34, 添 5-35

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
9-14	(竜巻) 敷地外から飛来する軽トラック、プレハブ物置は建物で防護する設計とする。(添 5-34) 民家の駐車場等から、防護フェンスを超えて飛来する車両については、飛来する車両の運動エネルギーに応じ、建物の外壁を補強することにより防護する。(添 5-35)	-	添 5-34, 添 5-35
9-15	(竜巻) 風荷重により、屋根が損傷するおそれがある施設(転換工場、成型工場(放射線管理棟を含む)、組立工場、除染室・分析室、第 1 廃棄物処理所、第 2 廃棄物処理所)は、建物内に設置される設備・機器等が建物外部へ飛散することを防止するため、建物の屋根下に飛散防止用防護ネットを設置する。	-	添 5-34
9-16	(竜巻) UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器に対しては防護カバーを設置する。	-	添 5-34
9-17	(竜巻) ウランを内包する設備・機器に対しては固縛等の補強を行う。	-	添 5-34
9-18	(竜巻) 高性能エアフィルタ～排風機間の排気ダクトは、風圧力で飛散しないように、固定の補強を行う。	-	添 5-34
9-19	(竜巻) 高性能エアフィルタは飛散防止のため、金属カバーで固定する。	-	添 5-34
9-20	(竜巻) 竜巻の風圧力により屋根が損傷する場合は、飛散防止用防護ネットが飛来物の落下による運動エネルギーを吸収することで建物内部の設備・機器の損傷を防止する。	-	添 5-35
9-21	(森林火災) 加工施設の建物は、建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃性材料を使用した設計とする。	16	添 5-47, 添 5-48
9-22	(屋外危険物の火災・爆発) 灯油を貯蔵する危険物屋外タンク貯蔵所(2)を更新して貯蔵量上限を 9.5kℓ から 0.75kℓ に縮小し、火災の影響を防止する。	-	添 5-87
9-23	(屋外危険物の火災・爆発) LP ガス供給設備については、防護対象施設に対して危険限界距離以上の離隔距離となる場所に移設する。	-	添 5-87
9-24	(屋外危険物の火災・爆発) 高圧ガス貯蔵所については、高圧ガス保安法に基づく障壁を、周囲を囲うように設置する。	-	添 5-87

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
9-25	<p>(航空機落下)</p> <p>航空機の種類に関わらず係数αを保守的に1と設定した上で、3工場(転換工場(第2核燃料倉庫、作業室(2)を含む。以下「転換工場等」という。)、成型工場、組立工場)それぞれについて評価を行った。その結果、航空機落下確率は、転換工場等は5.1×10^{-8}回/年、成型工場及び組立工場は4.4×10^{-8}回/年となった。また、有視界飛行方式民間航空機(小型)以外の航空機については、隣接する工場への落下が標的となる工場に影響を及ぼすと仮定して、1つの工場に落下した場合の標的面積を3つの工場の面積の総和として評価を行った。その結果、転換工場等は9.6×10^{-8}回/年、成型工場及び組立工場は9.3×10^{-8}回/年となり、いずれの場合も航空機落下評価ガイドで示される判断基準となる10^{-7}回/年未満であることから、航空機落下に対する防護設計は不要である。</p>	-	添 5-83
9-26	<p>(航空機落下火災)</p> <p>「原子力発電所の外部火災影響評価ガイド」の「附属書C原子力発電所の敷地内への航空機落下による火災の影響評価について」に基づき、航空機落下確率が1×10^{-7}回/年となる地点に墜落した場合を想定し、評価を実施した。評価対象施設は、建物及び加工工程の独立性を考慮し、核燃料物質を取り扱う主要工場である転換工場等、成型工場、組立工場とした。評価の結果、航空機落下で発生する火災に対して、いずれの建物においてもその外壁は損傷せず、外部火災の影響が大きな事故の誘因とならないことを確認した。</p>	-	添 5-86

第十条（加工施設への人の不法な侵入等の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
10-1	不法侵入防止設備を備えた十分な高さの金属製の柵等により立入制限区域を設定し、同区域への立入りを所定の出入口以外からの同区域への人の立入りを禁止するとともに、加工施設の建物は鉄筋コンクリート造、鉄扉等の堅牢な障壁を有する設計とする。	29	-
10-2	管理区域（重量のある核燃料物質等を収納した密封容器のみを取り扱う場合を除く）の出入口において、核燃料物質を検知する装置等を設置することにより監視を行う設計とする。管理区域の出入口に設置する出入管理装置等により人の出入りを常時監視する。	29	-
10-3	加工施設の防護のために必要な設備及び装置の操作に係る情報システムは、電気通信回線を通じて妨害行為又は破壊行為を受けることがないように、電気通信回路を通じた当該情報システムに対する外部からの不正アクセスを物理的に遮断する設計とする。	29, 30	-

第十一条（溢水による損傷の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
11-1	溢水源となる配管に対し、耐震重要度分類第1類に求められる地震力を超えない程度の地震加速度（150ガル=0.15G）を検知した時点で、必要に応じて、供給を停止する設計とする。	28	添 5-89
11-2	第1種管理区域から第2種管理区域又は非管理区域への溢水の漏えいを防止する設計とする。（28） 第1種管理区域の境界から外部へ溢水が流入出しない設計とする。（添 5-89）	28	添 5-89
11-3	被水又は没水により排気設備の機能を喪失しない設計とする。	28	添 5-89
11-4	臨界防止の観点から、核燃料物質を内包する設備・機器が、被水又は没水によって臨界とならない設計とする。	28	添 5-89
11-5	被水又は没水による設備・機器における電気火災の発生を防止する設計とする。	28	添 5-89
11-6	加工施設の扉は、扉を介して溢水経路を形成できるように水密性を有さず、かつノンエアタイト仕様の設計とする。（28） 管理区域内の溢水の水位抑制のため、扉は水密性を有さない設計とする。（添 5-101）	28	添 5-101
11-7	臨界防止の観点から、減速度を管理するウランを内包する設備・機器は、被水防護処置を行う。 ・フードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。	-	添 5-99, 添 5-101
11-8	臨界防止の観点から、減速度を管理するウランを内包する設備・機器は、被水防護処置を行う。 ・ウラン粉末の気流輸送設備では、空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。	-	添 5-99, 添 5-101
11-9	被水による設備・機器の電気火災の発生を防止するため、配線用遮断器を設置する。（添 5-99） 被水による設備・機器における電気火災の発生を防止するため、被水防止カバーを設置するか、配線用遮断器を設置する設計とする。（添 5-101）	-	添 5-99, 添 5-101
11-10	(3)蒸気による影響評価 地震感知に連動して自動的に供給を停止する遮断弁を設置する設計とする。（添 5-99） 蒸気配管からの蒸気漏えいに対しては、地震感知に連動して自動的に供給を停止する遮断弁を設置する設計とする。（添 5-101）	-	添 5-99, 添 5-101
11-11	ウランを内包する設備・機器は、形状寸法又は質量を管理する設計でウランに水の浸入を考慮し最適減速状態を想定した設計とするか、ウランに水の浸入を想定しないウランの減速度を管理する設計とする。	-	添 5-100
11-12	ウランの減速度管理を適用する設備・機器は、ウランが被水しないよう設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う設計とし、没水による水の浸入を防止するため、空気取入れ口等の開口を水位より高くする設計とする。	-	添 5-100
11-13	核燃料物質の貯蔵室である第2核燃料倉庫、第3核燃料倉庫の貯蔵室(1)及び貯蔵室(2)は、以下の設計とすることで溢水による水の浸入を想定しない。 ・部屋内に水配管等を設置しない設計 ・室外から水の浸入を防止する堰を設置する設計	-	添 5-100
11-14	第1種管理区域を境界とする区画を設定し、その境界の開口に対し、溢水高さにスロッシングによる水位変位を考慮した水位高さ以上の堰等を設置する設計	-	添 5-94, 添 5-100

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
11-15	排気設備（排風機、制御盤）は没水による影響を受けないよう、設備高さを没水許容高さより高くする設計とする。	-	添 5-100
11-16	使用電圧が高い幹線動力用ケーブルに接続する制御盤の設備高さについては、設備高さを没水許容高さより高くする設計とし、それ以外の制御盤は配線用遮断器を設置する設計とする。	-	添 5-100, 添 5-101, 添 5-102
11-17	防護区画内の堰内の必要な箇所に堰漏水検知警報設備を設置する。	-	添 5-101
11-18	工業用水、水道水、冷却水、純水及び空調用水の配管には、地震感知に連動して遮断弁が自動的閉止又は送液ポンプが自動停止する設計とする。	-	添 5-101
11-19	遮断弁及びその周辺の配管は、1.0Gの水平地震力に対して弾性範囲となる設計とする。	-	添 5-91, 添 5-101
11-20	排気設備（排風機、制御盤）は被水による影響を受けないよう防護対象又はその水配管等に被水防護カバーを設置するとともに、防護対象の配線等による開口部にシール処置する。	-	添 5-101
11-21	a. 防護区画設定の基本方針 <ul style="list-style-type: none"> ・ 閉じ込めの安全機能として、第1種管理区域からの漏えい防止の観点で区画を設定する。 ・ 閉じ込めに関する防護対象設備として排気設備の有無の観点から区画を設定する。 ・ 閉じ込めの観点から、UF₆を正圧で取り扱う転換工場原料倉庫を防護区画として設定する。 ・ 臨界防止の観点からウランの減速度を管理する設備・機器の設置の有無から区画を設定する。 ・ 上記何れにおいても溢水源の有無を考慮して防護区画を設定する。 ・ 溢水の影響を避けるため、扉部分に堰を設置する設計の区画は個別に防護区画を設定する。堰の設置例を（添五）-第9-3図に示す。 	-	添 5-92

第十二条（誤操作の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
12-1	運転員の操作性及び人間工学的観点の諸因子を考慮して、操作器、指示計、記録計、表示装置、警報装置等を設ける設計とする。	30	-
12-2	制御盤には、設備の集中的な監視及び制御が可能となるように、表示装置及び操作器を配置する。	30	-
12-3	表示装置は、運転員の誤操作を防止するため、必要に応じて色で識別できる設計とする。	30	-
12-4	UF ₆ 配管の弁を自動閉止するインターロック機構を設置する設計とする。	30	-

第十三条（安全避難通路等）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
13-1	単純、明確かつ容易に識別できる安全避難通路及び非常口を設ける設計とする。	30	添 5-115
13-2	非常用ディーゼル発電機から供給される非常用照明及び誘導灯を設置する設計とする。	30	添 5-115
13-3	人が常時立ち入る場所については、停電時に自動的にバッテリーに切り替わり、その機能を維持できるよう電力を供給するものを1個以上設置する設計とする。	31	添 5-115
13-4	非常用照明、誘導灯とは別に、事故対処のための現場操作が可能となるように、懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器を設ける設計とする。	31	添 5-115

第十四条（安全機能を有する施設） 関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
14-1	水素ガスを使用する設備・機器の爆発の発生防止対策、クレーン等の落下防止対策を実施し、内部飛来物が発生しない設計とする。	29, 38	-
14-2	安全機能を有する施設は、安全機能の重要度に応じて、その機能を確保する設計とする。	38	-
14-3	核燃料物質の種類、取扱量、化学的性状、物理的形態を考慮し、その機能が期待される通常時及び設計基準事故時に想定される設置場所の温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、必要な安全機能を発揮できる設計とする。	38	-
14-4	安全機能を確保するための検査又は試験並びに安全機能を健全に維持するための保守又は修理ができる設計とする。	38	-
14-5	使用施設と共用する非常用ディーゼル発電機、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所、第3廃棄物倉庫、廃棄物管理棟、分光分析室及び分析室（分析設備の一部、気体廃棄設備を含む。）は、共用によってその安全機能を損なわない設計とする。	38	-
14-6	機器等の破損、故障等により核燃料物質等を外部放出する可能性がある事象が発生した場合においても、公衆に著しい放射線被ばくを与えないよう、インターロック機構を設ける設計とする。	38	添 5-1, 添 5-2
14-7	インターロック機構は、損傷時の影響度に応じて、多重性又は多様性、耐震性による高い信頼性を確保する設計とする。 UF ₆ 漏えい検知、地震検知により動作するインターロック機構については、独立二系統とし、水素ガス漏えい検知により動作するインターロック機構については、複数の検出端を設置する設計とする。	3, 38	添 5-2
14-8	ユーティリティ（電源、バルブ作動用ガス）が喪失した場合においても、安全側に停止するフェールセーフとなる設計とする。	3	添 5-2

第十五条（設計基準事故の拡大の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
15-1	<p>UF₆の漏えいの検知に伴う遮断弁の閉止までの40秒間の漏えいとした。(241)</p> <p>漏えい検知してから遮断弁閉止までの40秒間の漏えいを仮定(添7-14)</p> <p>UF₆シリンダ、脱着式UF₆配管以外のUF₆ガスを取り扱う設備・機器は、フードボックス内に設置する設計とし、2次バウンダリとして、局所排気系統に接続し、フードボックス内部を負圧に維持することにより、フードボックスで閉じ込める設計とする。(添7-7)</p> <p>フードボックスにはUF₆の漏えい検知設備を設置し、漏えいの検知時に自動的に警報を発生し、UF₆の供給を停止するとともに、加熱を停止するインターロック機構を設置する設計とする。(添7-7)</p>	241	添7-14 添7-7
15-2	<p>UF₆シリンダ及び脱着式UF₆配管は、労働安全衛生法に基づく第1種圧力容器である蒸発器内に収納されており、蒸発器内でUF₆が漏えいした場合は、漏えいを検知し、加熱蒸気供給弁及びドレン排出弁を自動で停止する。(添7-5)</p> <p>UF₆シリンダ、脱着式UF₆配管は蒸発器内部に設置することで、UF₆ガスが漏えいした場合には蒸発器で閉じ込める設計とし、2次バウンダリとして耐圧・気密設計とする。(添7-7)</p>	-	添7-5 添7-7
15-3	<p>コールドトラップ等は第1種圧力容器として設計・管理することに加え、容器と遮断弁までの配管部分を強化する。</p>	-	添7-5
15-4	<p>ウラン粉末が第1種管理区域内の室内に漏えいした場合に備え、排気系統により建物内部を負圧に維持することにより、建物からのウランの漏えいを防止する設計とし、また、漏えいしたウラン粉末は、室内排気系統に設置する高性能エアフィルタを介して排気する設計とする。</p>	-	添7-8
15-5	<p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のうち、閉じ込めバウンダリとして難燃性材料のパネルを使用している設備・機器において、火災の熱影響によりウラン粉末が第1種管理区域内の室内に漏えいした場合に備え、室内排気系統により建物内部を負圧に維持することにより建物で閉じ込める設計とし、また、漏えいしたウラン粉末は、室内排気系統に設置する高性能エアフィルタを介して排気する設計とする。</p>	-	添7-8
15-6	<p>ウラン粉末を加圧で取り扱う設備・機器及びその配管を覆うフードボックス(配管カバーを含む)を局所排気系統により負圧に維持することで、ウランの漏えいを防止する設計とし、また、漏えいしたウラン粉末は、局所排気系統に設置する二段の高性能エアフィルタを介して排気する設計とする。</p>	-	添7-7
15-7	<p>ロータリーキルンは、爆発による炉本体の損傷を防止するため、爆風圧力逃し機構(破裂板)を備えており、ロータリーキルン内のウランは爆風圧力逃がし機構を通じて接続されている局所排気系統を介して建物外へ排気する設計とする。</p> <p>連続焼結炉は、爆発による炉本体の損傷を防止するため、爆風圧力逃し機構(スイングドア)を備えており、連続焼結炉内のウランは爆風圧力逃がし機構を通じて室内へ飛散し、室内排気系統に設置する高性能エアフィルタを介して排気する設計とする。</p>	-	添7-8

第十六条（核燃料物質の貯蔵施設）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
16-1	各工程におけるウランの形態に応じた核燃料物質を貯蔵するために必要な容量を有する核燃料物質の貯蔵施設を設ける。	31, 150	-
16-2	貯蔵施設はウランの形態に応じて、臨界防止、遮蔽及び閉じ込めの機能を確保する設計とする。	31	-

第十七条（廃棄施設） 関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
17-1	通常時において、第1種管理区域からの排気进行处理するため、気体廃棄物の廃棄設備である排気ダクトを通して高性能エアフィルタによって処理後、排気口から大気へ放出する設計とする。(31) 気体廃棄物は、プレフィルタ、高性能エアフィルタ等を通して排気中の放射性物質を除去したのち排気口から屋外に排出する。(添6-13)	31	添6-13
17-2	線量を合理的に達成できる限り低減するため、「発電用軽水型原子炉施設周辺の線量目標値に関する指針」(昭和50年5月13日原子力安全委員会決定)(以下「線量目標値に関する指針」という。)において定める線量目標値を参考に、公衆の線量を合理的に達成できる限り低減する設計とする。(31) 線量を合理的に達成できる限り低減するため、「線量目標値に関する指針」において定める線量目標値を参考に、公衆が受ける線量を合理的に達成できる限り低減する設計とする。(32)	31, 32	-
17-3	室内排気系の排気は、排気ダクトを通して高性能エアフィルタにより処理して排気塔より屋外へ排出する設計とする。なお、一部については高性能エアフィルタにより処理して部屋へ再循環する設計とする。(31) 気体廃棄物は、気体廃棄設備を通して排気中の放射性物質を除去したのち排気口から屋外に排出する。(236)	31, 236	-
17-4	局所排気系の排気は、排気ダクトを通して高性能エアフィルタにより処理して排気塔より屋外へ排出する設計とする。(31) 気体廃棄物は、気体廃棄設備を通して排気中の放射性物質を除去したのち排気口から屋外に排出する。(236)	31, 236	-
17-5	局所排気設備のうちウランの排気系への移行率が高いと考えられる工程の排気系については、公衆が受ける線量を極力低くするため、高性能エアフィルタを2段設置する設計とする。	31	-
17-6	HFを含む気体廃棄物が高性能エアフィルタの性能に影響を与える事故時にはスクラバにより処理してから2の高性能エアフィルタ(後段は耐HF性)により処理して排出する設計とする。	31, 32	-
17-7	通常時において、放射性液体廃棄物について、凝集沈殿、ろ過、イオン交換等の廃液処理設備によりウランを除去した後、廃液貯槽等に貯留する。	32	添6-17
17-8	液体廃棄物の廃棄設備である廃液貯槽、チェックタンクには、廃水のオーバーフローを防止するため液面高検知警報設備を設ける設計とする。	32	-
17-9	保管廃棄設備の廃液容器は漏えいのない構造とし、万一の漏えいに備えて受容器を設ける設計とする。	32	-
17-10	核燃料物質等を含まない流体を導く管であって、流体状の液体廃棄物を内包する容器、管等に内通するもののうち、液体廃棄物が逆流するおそれのあるものについては、逆流防止のための止め弁、液封等を設ける設計とする。	32	-
17-11	放射性廃棄物を保管廃棄するために、除染設備、固体廃棄物処理設備及び必要な保管容量を有する放射性廃棄物の保管廃棄設備を設ける設計とする。(32) 固体廃棄物の保管廃棄能力は、現在の保管量及び今後の増加量の予測を踏まえても、十分な容量を有するものとする。固体廃棄物の保管廃棄に当たり、保管廃棄物の最外周の表面線量率を $2\mu\text{Sv/h}$ 以下となるよう配置する(237)	32, 237	添6-19

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
17-12	廃液処理設備(1)からの排水は排水口から排出し、ふっ素及び窒素等の除去処理を行った後、排水貯留池に送液する。廃液処理設備(1)以外の排水は排水貯留池に直接排水する。排水留池にて放射性物質の濃度を再度確認した後、排水口から専用排水管により海洋へ放出する。	173	-
17-13	気体廃棄物の廃棄設備は、第1種管理区域で発生する気体廃棄物を処理することが十分に可能な能力を有するものとする。	172	-

第十八条（放射線管理施設）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
18-1	放射線管理施設には、放射線被ばくを監視及び管理するため、放射線業務従事者の出入管理、汚染管理、除染等を行うための設備・機器等を設ける。特に、管理区域における外部放射線に係る線量、物の表面の放射性物質の密度及び空気中の放射性物質の濃度を監視・管理するため、以下の放射線監視測定用設備、試料測定用設備等の設備・機器を設けるとともに、放射線防護用設備を備える。	32	-
18-2	放射線監視測定設備として、エリアモニタ、エアスニファ、ダストモニタ、放射能測定装置（ α 、 β 線用）、サーベイメータ（ α 、 β （ γ ）線用）の機器を設ける。	32	-
18-3	試料測定用設備として、ウラン及び放射性不純物を測定できる放射能測定装置（ α 、 β 線用）の機器を設ける。	33	-
18-4	放射線防護用設備として、防じんマスク、ボンベ式呼吸器の呼吸用保護具を備える。	33	-
18-5	放射線業務従事者等の汚染検査、除染を行うための検査室及びシャワー室を設ける。	33, 235	添 6-3
18-6	退出管理用としてハンドフットモニタを設ける。	33	-
18-7	個人被ばく管理用として個人線量測定器を設ける。	33	-
18-8	除染用として、除染用具を設ける。	33	-
18-9	放射線業務従事者に対する線量を管理するため、管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度を、加工施設の第 1 種管理区域の出入口付近にそれぞれ表示できる設計とする。(33) 放射線管理に必要な情報を所内の適切な場所に表示できるようにする。(235)	33, 235	-
18-10	万一の事故に備え、緊急用保護具を常備する。	235	-

第十九条（監視設備）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
19-1	通常時において、加工施設より環境に放出される放射性物質の監視及び測定については、「発電用軽水型原子炉施設における放出放射性物質の測定に関する指針」を参考とした設計とし、設計基準事故時における監視及び測定については、「発電用軽水型原子炉施設における事故時の放射線計測に関する審査指針」を参考とした設計とする。 以上のことを踏まえ通常時及び設計基準事故時に加工施設の放射性物質の濃度を監視・測定するため、ダストモニタを設置する設計とする。	33	-
19-2	加工施設内に放射性物質の濃度及び線量の監視設備を設置し、周辺監視区域境界付近に、事故時に加工施設から等方的な放出が想定されるガンマ線を検知するためモニタリングポストを1台設置する。	33	-
19-3	隣接するニュークリア・デベロップメント株式会社が所有する、上記と同様の設計のモニタリングポストの測定データを、随時監視できるようにする。	33	-
19-4	停電時の電源復旧までの電源を確保するため、非常用ディーゼル発電機から電力を供給する設計とし、短時間の停電時に電源を確保するため、専用のバッテリーを有するものとする。	33	-
19-5	モニタリングポストの伝送系は多様性を有する設計とする。	33	-
19-6	工場棟の第1種管理区域の出入口近くに安全管理室を設け、この部屋にはダストモニタ及びモニタリングポストの測定状況を監視できる設備を設けるとともに、通常状態から逸脱するような異常が検知された場合、関係管理者等に通報できる設備（放送設備、電話設備）を設ける。	34	-

第二十条（非常用電源設備）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
20-1	外部電源系統の機能喪失に対して、第 1 種管理区域の負圧を維持するための局所排気系統、放射線監視設備、火災等の警報設備、通信連絡設備、非常用照明及び誘導灯の安全機能の確保を確実にを行うため、それらの設備が作動し得るに十分な容量、機能及び信頼性がある非常用電源設備として、2 基（うち 1 基は予備）からなる非常用ディーゼル発電機（1 式）を備えた設計とする。（34） 非常用ディーゼル発電機は、負荷容量に対して十分な容量を有する設計とし、機能及び信頼性を確保するために、予備機を設置する。また、外部電源系統の機能喪失時（以下「停電時」という。）から商用電源の復旧及び非常用ディーゼル発電機から商用電源への切替えまでの時間を考慮し、余裕をみて 7 日間継続運転が可能な燃料を確保する設計とする。（添 5-113）	34	添 5-113
20-2	上記のうち、放射線管理棟管理室に集中して設置している監視、警報、放送等の機能を備える設備には無停電電源装置（1 式）を接続し、非常用ディーゼル発電機が給電するまでの間も連続して機能を維持できる設計とする。	34	添 5-114
20-3	各設備の設置場所が離れて点在している設備（モニタリングポスト、火災等の警報設備、通信連絡設備（無線式を除く）、一部の非常用照明及び誘導灯）は、個別にバッテリーを内蔵し、非常用ディーゼル発電機が給電するまでの間も連続して機能を維持できる設計とする。	34	添 5-114
20-4	無線式の通信連絡設備（業務用無線設備等）は、バッテリーを内蔵し、連続して機能を維持できる設計とする。	34	添 5-114
20-5	非常用電源設備である非常用ディーゼル発電機は、内燃機関を原動力とし所定の電圧を確立する能力を有する設計とする。	34	-
20-6	非常用ディーゼル発電機は、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」の第 52 条に基づく使用施設（以下「使用施設」という。）と加工施設へ同時給電するのに十分な能力を有する設計とする。	34	-
20-7	その給電系統には過電流保護機構を設置し、共用によってその安全機能を失うことのない設計とする。	34	-

第二十一条（通信連絡設備）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
21-1	通信連絡設備は、設計基準事故時に事業所内の人に対し、退避に必要な指示等を行うための放送設備及び多様性を確保した電話設備（有線式及び無線式）並びに無線通信設備を設ける。	34	-
21-2	外部電源により動作する有線式の通信連絡設備は、非常用ディーゼル発電機に接続し、また無停電電源装置に接続又はバッテリーを設置することにより、外部電源喪失時でも通信連絡できる設計とする。	34	-
21-3	設計基準事故時に施設外の必要な場所と通信連絡できるよう多様性を確保した通信回線（固定式、携帯式）を設ける設計とし、通信回線は輻輳等による制限を受けない直接回線による有線式の電話設備及び輻輳等による制限を受けにくい衛星電話（固定式及び携帯式）及び携帯電話端末を備える。	35	-
21-4	通信連絡設備は、事故時の活動の拠点として機能する防災ルーム等に設置する。	35	-

第二十二條（重大事故等の拡大の防止等）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
22-1	設計基準を上回る地震力（静的地震力 1G）を受けた場合に、UF ₆ を正圧で取り扱う建物、UO ₂ F ₂ 溶液を取り扱う建物が大規模な損壊に至らない、また、設備・機器が転倒しない等の設計をする。（247，添 7-22）	247	添 7-22
22-2	それら [※] による情報把握ができなかった場合に備えて、事故の状況を推定するために有効な情報把握ができるよう原料倉庫内の UF ₆ 漏えい検知設備による監視を成型工場一時退避場所及び転換工場の外においても可能とする。 （※）転換工場の監視設備や放射線業務従事者（実施組織に所属）の巡視点検により事故事象の状況を常に把握する。（人的対応）	247	添 7-22
22-3	大規模損壊が発生した場合において、原料倉庫の周囲への散水及び漏えい発生箇所周囲へ直接放水する可搬消防ポンプ、ウランを回収する集塵機、ウランを固着させる固着剤等の設備を整備する。	248	添 7-23
22-4	加工施設内及び敷地内の状況把握のため、放射線測定器、照明等を整備する。	253	-
22-5	事故対処に必要な資機材として、可搬消防ポンプ、放射線測定機器類、通信連絡設備、化学防護服、防護具、携帯照明、可搬式発電機及び投光器等を整備する。これらの設備又は資機材は、必要な個数及び容量を有する方針とする。また、対処に必要な容量の防火水槽を整備する。さらに、大規模損壊が発生した場合に使用不可とならないよう複数箇所に分散配置や隔離配置し、転倒・飛散防止対策を講じるとともに、短時間で活動場所へ移動できる場所へ保管する。	248	添 7-22， 添 7-23
22-6	当直警備員が要員を招集するために必要な資機材を整備する。	250	-
22-7	事故対処時の活動の拠点を設置し、実施組織及び支援組織間で、情報交換を行うための通信連絡設備並びに社外への連絡及び通報を行うための機器を設置する。	250	-
22-8	事故対処のための放射線測定機器、防護用器具、非常用通信機器や、夜間及び全交流電源喪失を想定した機器等の資機材について、活動内容及び事故対処に必要な要員数を考慮し、さらには予備の保管場所も考慮した上で必要な数量を整備するとともに、自然災害等の外力による影響に対しても保管場所の健全性を確保し、必要な資機材が使用可能となるよう保管する。 なお、UF ₆ 漏えいに対処するために必要な資機材等は、対策活動を行う放射線業務従事者への化学的影響を考慮したものとする。	251	-
22-9	核燃料物質等を内包する建物が大規模な損壊に至った場合は、集塵機等を用いたウランの回収、固着剤を用いたウランの固定等を実施することにより、加工施設周辺への核燃料物質の拡散を抑制するとともに、加工施設周辺への気体状の UF ₆ 等の拡散を防止するため、可搬消防ポンプにより原料倉庫周囲への散水を行う。	253	-
22-10	防災組織対策本部の活動拠点として、緊急時対策室（防災ルーム）を設け、実施組織及び支援組織間で情報交換を行うための通信連絡設備、並びに社外への連絡及び通報を行うための機器を設置する。また万一、その緊急時対策室が使用できなくなる場合に備え、予備の緊急時対策室（代替防災ルーム）も設定する。活動拠点を（添七）-第 7-8 図に示す。	-	添 7-25
22-11	UF ₆ 漏えいに対処するため必要な資機材、及び火災に対処するため必要な資機材を（添七）-第 7-4 表に（資機材の保管場所を（添七）-第 7-9 図に）、また資機材の保管場所に対する要件を、事故時の活動拠点の要件と共に（添七）-第 7-5 表に示す。	-	添 7-25

その他基準規則以外関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
23-1	第1廃棄物倉庫、第2廃棄物倉庫、第1汚染機材保管倉庫及び第2汚染機材保管倉庫を撤去する。	-	-
23-2	非常用ディーゼル発電機を設置する発電機室を新設する。	23, 83	-
23-3	放射線管理棟及び第1廃棄物処理所に前室を新設する。	23, 81	-
23-4	既設建物（転換工場、加工棟、第3核燃料倉庫及びシリンダ洗浄棟）の非管理区域である前室を第2種管理区域に変更する。	36, 37	-
23-5	気体廃棄設備(1)のスクラバ(焙焼・還元炉、乾燥機系統)は、アンモニアガス、ふっ素の除去及び耐食性能を有する設計とする。	70	-
23-6	気体廃棄設備(1)の水スクラバ(ウラン回収第1系列系統)及びアルカリススクラバ(ウラン回収第1系列系統)は、排気中の硝酸(NO _x 含む)除去及び耐食性能を有する設計とする。	70	-
23-7	気体廃棄設備(1)の排ガス冷却装置(ウラン回収第1系列系統)及びコンデンサ(ウラン回収第1系列系統)は、排気冷却性能を有する設計とする。	70	-
23-8	気体廃棄設備(1)のスクラバ(ウラン回収第2系列系統)は、排気冷却及び耐食性能を有する設計とする。	71	-
23-9	気体廃棄設備(1)の排ガス分解装置は、排気中のアンモニアガスの除去性能を有する設計とする。	71	-
23-10	気体廃棄設備(1)のスクラバ(分析系統)は、試料乾燥装置排気の酸性ガス中和、耐食性能を有する設計とする。(71) 気体廃棄設備(5)のスクラバ(局所排気系統)は、排気の酸性ガス中和、耐食性能を有する設計とする。(73)	71, 73	-

表2 事業許可との相違点リスト (1/8)

項目	基本方針	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
<p>核燃料物質の臨界防止領域区分</p>	<p>加工構築物の一般構造 (イ) 核燃料物質の臨界防止に関する構造 (ロ) 複数ユニット(以下「複数ユニット」という。)は、核的に安全な配置を決定するため、臨界安全評価を行ううえでの領域区分を定める。これらの領域区分は、領域区分での相互干渉がないよう同一中性子連蔵材である臨界隔壁によって隣接する単一ユニットの中心を結ぶ線が最大寸法と3.66mのうちのいずれか大きい方の距離以上離れた配置とする設計とする。 [P.6]</p>	<p>安全機能を有する施設の安全機能一覧(抜粋)</p> <p>No. 833 臨界防止 837 臨界隔壁 841 臨界隔壁 844 臨界隔壁 851 付属建物(除染室・分析室) 855 付属建物(第3核燃料倉庫) 858 付属建物(第2核燃料倉庫) 861 付属建物(原料貯蔵所) 873 付属建物(シリンドラ洗浄棟) [P.79~81]</p>	<p>添付書類五 変更後における加工施設の安全設計に関する説明書</p> <p>二、臨界安全設計 (ロ) 複数ユニットの臨界安全各施設における複数ユニットの核的に安全な配置を決定するため、臨界安全上の領域区分を行い(添五)-第2-10図に示す。施設の複数ユニットの臨界安全設計について述べる。なお、単一ユニットの核的制限値に加え、容器の取納量、ウランの減速度等々の制約が必要なる場合、複数ユニットの核的制限値として管理する。 [P.(添五)-13]</p>	<p>図配一 臨界管理上の領域区分</p> <p>資料1 ○工場棟転換工場、第2核燃料倉庫 複数の単一ユニットについて、核的に安全な配置を決定するため、臨界安全評価を行ううえでの領域区分を定めた(工場棟転換工場、工場棟形成型工場、工場棟立立工場、除染室・分析室)は、工場棟領域、第2核燃料倉庫領域、除染室・分析室は工場棟領域、第2核燃料倉庫領域に属する。図配一 臨界管理上の領域区分(参照)。 工場棟領域のユニットは、領域同士での相互干渉がないよう隣接する。また、原料貯蔵所領域、シリンドラ洗浄棟領域、第3核燃料倉庫(1)領域、第3核燃料倉庫(2)領域、加工棟領域のユニットと必要距離以上離す。なお、必要距離とは、関係する単一ユニットの中心を結ぶ線に直交する面への単一ユニットの投影の最大寸法と3.66mのうちのいずれか大きい方の距離のことである。上記を評価した結果は4次申請書で申請済みである。 また、隣接する第2核燃料倉庫領域とは、下記のように隔離する。 ① 設置高さ490cm以下の工場棟領域ユニット 工場棟領域で490cm以下のユニットについては、臨界隔壁(第2核燃料倉庫領域)により隔離する。なお、臨界隔壁(第2核燃料倉庫領域)とは、第2核燃料倉庫の外壁(RC、厚さ30.5cm以上、高さ490cm以上)である。 ② 設置高さ490cmを超える工場棟領域ユニット 本申請の工場棟領域のユニットの中には、臨界隔壁(第2核燃料倉庫領域)よりも高い位置に設置されているものがある。これについては、工場棟領域のユニットと第2核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要距離以上離すことを添付説明書一設1で説明する。なお、本申請以外の工場棟領域のユニットは、工場棟領域のユニットについては、次回以降の申請で工場棟領域のユニットと第2核燃料倉庫領域のユニットの距離を必要距離以上離れた配置であることを説明する。</p>	<p>事業許可との整合性 事業許可で示した領域間の相互干渉を防止する設計を、以下に示すとおり変更した。 一 工場棟領域(工場棟転換工場、工場棟形成型工場、工場棟立立工場、除染室・分析室)には臨界隔壁を設けることとしていたが、本申請では臨界隔壁を設けずに関係するユニットを必要距離以上離す設計とする。 領域間の相互干渉を防止する設計を変更したが、変更後の設計は事業許可の基本方針で領域間の相互干渉を防止する設計のひとつとして謳っており、事業許可と整合している。</p>

[凡例]
・下線: 要点箇所
・青字: 変更点

表2 事業許可との相違点リスト (2/8)

項目	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
<p>分析設備</p>	<p>基本方針 安全機能を有する施設の分析設備として、以下を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ [906] 同位体分析設備の安全機能一覧 ・ [907] 不純物分析設備 ・ [908] 物性測定設備 <p>[p. 83. (添七) -80]</p>	<p>表1設-2 同位体分析設備 仕様表 (1/2)</p> <p>[機器名] (1) 表面重量型質量分析装置(1) (2) 表面重量型質量分析装置(2)</p> <p>表1設-3 不純物分析設備 仕様表 (1/2)</p> <p>[機器名] (1) 固体発光分光分析装置 (2) ICP 質量分析装置 (3) ICP 発光分光分析装置 (4) 自動水分分析装置 (5) 元素・硫黄同時分析装置 (6) 自動ハロゲン分析装置 (7) α線スペクトル分析装置 (8) 脱水タンク</p> <p>表1設-4 物性測定設備 仕様表 (1/2)</p> <p>[機器名] (1) 比表面積測定装置 (2) 差密度測定装置 (3) 平均粒径測定装置 (4) サンプル保管庫</p>	<p>事業許可で示した分析設備の記載を、以下に示すとおり変更した。</p> <p>一 事業許可では、分析設備の施設名称のみを記載していたが、本申請においては、詳細検討に伴い、具体的な機器名称も記載した。</p> <p>事業許可から分析設備の記載を変更しているが、主体機器を明確化しただけでなく、事業許可の基本方針に合致している。</p>	<p>事業許可との整合性</p>

[凡例]

- ・ 下線：要点箇所
- ・ 青字：変更点

表2 事業許可との相違点リスト (3/8)

項目	基本方針	事業許可	本申請
<p>3. 煙霧防護対策 (2) 異なる安全裕度の向上策 ・風荷施設(転換工場、成型工場、付属建物)の敷設計画(放射線管理棟を含む)、組立工場、除染室・分析室、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所等が建物外部へ飛散することを防止するため、建築物の屋根下に飛散防止用防護ネットを設置する。 [P. (添五) -34]</p>	<p>基本設計 安全機能を有する施設の安全機能一覧(抜粋) [P. 80, (添七) -78] 別添ト7-1 異なる安全裕度の向上を図る目的で設定した巻巻(F3)に対する防護設計一覧(抜粋)</p>	<p>基本設計 安全機能を有する施設の安全機能一覧(抜粋) [P. 80, (添七) -78] 別添ト7-1 異なる安全裕度の向上を図る目的で設定した巻巻(F3)に対する防護設計一覧(抜粋)</p>	<p>事業許可との整合性 事業許可で示した飛散防止用防護ネットの設置箇所を、以下の理由により変更した。 一 事業許可では、工場棟成型工場の飛散防止用防護ネットは天井下に設置するとしていたが、詳細設計により、成型工場3階フイルタ室(1)の床(銅板)が3巻巻により傾斜しないことが確認されたため、天井下には飛散防止用防護ネットを設置しないことに変更した。 一 事業許可では、付属建物第2核燃料倉庫前室は核燃料物質の貯蔵・保管を行わないことから飛散防止用防護ネットへの核燃料物質の搬出入時に通過するため、飛散防止用防護ネットを設置することに変更した。 飛散防止用防護ネットの設置される設備・機器等が建物外部へ飛散することを防止する設計であり、事業許可と整合している。</p>
<p>3. 加工施設の変更に係る設計及び工事の方法 (1) 変更の概要 ○その他の加工施設(抜粋)</p>	<p>詳細設計 加工施設の変更内容及び工事の方法 表リ-5 その他加工施設、工場棟、付属建物及び放射線管理棟の申請対象機器及び変更内容(抜粋)</p>	<p>詳細設計 加工施設の変更内容及び工事の方法 表リ-5 その他加工施設、工場棟、付属建物及び放射線管理棟の申請対象機器及び変更内容(抜粋)</p>	<p>事業許可 表リ-5 その他加工施設、工場棟、付属建物及び放射線管理棟の申請対象機器及び変更内容(抜粋)</p>
<p>表リ-8 工場棟、付属建物及び放射線管理棟の非常用設備(抜粋)</p>	<p>表リ-8 工場棟、付属建物及び放射線管理棟の非常用設備(抜粋)</p>	<p>表リ-8 工場棟、付属建物及び放射線管理棟の非常用設備(抜粋)</p>	<p>表リ-8 工場棟、付属建物及び放射線管理棟の非常用設備(抜粋)</p>
<p>表リ-15 巻巻に対する補強(抜粋)</p>	<p>表リ-15 巻巻に対する補強(抜粋)</p>	<p>表リ-15 巻巻に対する補強(抜粋)</p>	<p>表リ-15 巻巻に対する補強(抜粋)</p>
<p>表リ-17 (1/3)~(3/3) 飛散防止用防護ネット配置図</p>	<p>表リ-17 (1/3)~(3/3) 飛散防止用防護ネット配置図</p>	<p>表リ-17 (1/3)~(3/3) 飛散防止用防護ネット配置図</p>	<p>表リ-17 (1/3)~(3/3) 飛散防止用防護ネット配置図</p>

[凡例]
・下線：要点箇所
・青字：変更点

表2 事業許可との相違点リスト (4/8)

項目	基本方針	事業許可	詳細設計	本申請	
<p>火災等による損傷の防止</p> <p>火災区域の設定</p>	<p>基本方針</p> <p>口 加工施設の一貫構造</p> <p>(二) 火災及び爆発の防止に関する構造</p> <p>火災等により加工施設の安全性が損なわれ</p> <p>ないよう、火災及び爆発の発生を防止</p> <p>及び爆発の発生を抑制するための安全機能を</p> <p>有する設計とする。また、火災又は爆発の</p> <p>発生を抑制し、過度の放射線被ばくを及ぼさ</p> <p>ない十分な設計とする。加工施設全体とし</p> <p>て、公衆に対し過度の放射線被ばくを及ぼさ</p> <p>ない十分な設計とする。なお、火災及び爆</p> <p>発の発生を防止し、火災の感知及び爆発の</p> <p>影響の軽減に対策を行うことにも、施設の特</p> <p>令及び規格に基づいた「放射線被ばく」を参</p> <p>照し、火災防護に関する「基準」を参考とし</p> <p>て、火災等による損傷の防止に係る基本方針</p> <p>を以下のとおりとする。</p> <p>(一) 中略</p> <p>(三) 火災及び爆発の影響軽減</p> <p>・ 火災の延焼を防止するために、火災区域</p> <p>を設定し、万一の火災を想定して、十分に</p> <p>耐火性能を備えた防火壁、防火扉等の防</p> <p>火設備を設けることと、当該火災区域外へ</p> <p>の延焼を防止すること。</p> <p>・ 火災の延焼を防止するために、可燃物の</p> <p>持込管理及び保管管理(量、熱源からの離</p> <p>隔距離、収納方法)を行う設計とする。な</p> <p>ら、火災発生時には、運転員により同一火</p> <p>災区域内の設備・機器を停止する設計とす</p> <p>る。</p> <p>・ 水素ガスを使用する設備・機器は、万</p> <p>一、炉内で水素爆発が発生した場合でも、</p> <p>本体の損傷による内部飛来物の発生を防止</p> <p>する設計とする。</p> <p>・ 火災が発生し、その影響が及ぶ排気系統</p> <p>を停止しても、それ以外の排気系統により</p> <p>建物の負圧を維持する設計とする。</p> <p>[P.16~P.17]</p>	<p>事業許可</p> <p>子 火災・爆発に対する安全設計</p> <p>1. 火災防護設計</p> <p>(イ) 火災防護設計</p> <p>1. 火災防護の個別設計</p> <p>原子力発電所の内部火災影響評価ガイド</p> <p>ラインを参考に火災区域を設定し、火災</p> <p>発生を想定し、火災区域外への延焼を防止</p> <p>する設計とする。火災区域は、結果として</p> <p>火災区域の設計結果を「別添」に示す。火</p> <p>災防護対象設備は、公衆に対し過度の放射</p> <p>線被ばくを及ぼさないために、閉じ込め及び</p> <p>能を有する設備・機器・建築基準法等関係</p> <p>法令で定められている建築物に火災区域を</p> <p>設定する。</p> <p>・ 火災発生時に臨界防止、閉じ込め及び遮</p> <p>断機能を持つため、放射線被ばくを取り扱う</p> <p>区域に設定する。また、当該火災区域に隣</p> <p>接する区域のうち、建築基準法に基づき防</p> <p>火設備を有する設備・機器を基本として、</p> <p>放射線被ばくを及ぼさない設備・機器を</p> <p>追加し、火災区域の区分を考慮して、取り</p> <p>扱う区域の一部を火災区域と同一とする。</p> <p>火災区域は火災区域(第1種管理区域)と</p> <p>組立工場(第2種管理区域)とする。火災発生</p> <p>時の延焼を防止するために、同一火災区域</p> <p>に別の火災区域とする。</p> <p>① 工場棟の転換工場の原料倉庫と原料倉</p> <p>庫の上階に設置するダクトスペースは、放</p> <p>射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を</p> <p>有する区域と分離していることか</p> <p>ら、別の火災区域とする。</p> <p>② 工場棟の転換工場の原料倉庫と原料倉</p> <p>庫の上階に設置するダクトスペースは、放</p> <p>射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を</p> <p>有する区域と分離していることか</p> <p>ら、別の火災区域とする。</p> <p>③ 工場棟の転換工場の原料倉庫と原料倉</p> <p>庫の上階に設置するダクトスペースは、放</p> <p>射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を</p> <p>有する区域と分離していることか</p> <p>ら、別の火災区域とする。</p> <p>④ 工場棟の転換工場の原料倉庫と原料倉</p> <p>庫の上階に設置するダクトスペースは、放</p> <p>射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を</p> <p>有する区域と分離していることか</p> <p>ら、別の火災区域とする。</p> <p>[P. (添五) - 48, 49]</p> <p>別添子1</p> <p>(表) 火災区域の設定</p> <p>図1~7 火災区域</p> <p>[P. (添五) - 307~314]</p>	<p>基本設計</p> <p>子 火災・爆発に対する安全設計</p> <p>1. 火災防護設計</p> <p>(イ) 火災防護設計</p> <p>1. 火災防護の個別設計</p> <p>原子力発電所の内部火災影響評価ガイド</p> <p>ラインを参考に火災区域を設定し、火災</p> <p>発生を想定し、火災区域外への延焼を防止</p> <p>する設計とする。火災区域は、結果として</p> <p>火災区域の設計結果を「別添」に示す。火</p> <p>災防護対象設備は、公衆に対し過度の放射</p> <p>線被ばくを及ぼさないために、閉じ込め及び</p> <p>能を有する設備・機器・建築基準法等関係</p> <p>法令で定められている建築物に火災区域を</p> <p>設定する。</p> <p>・ 火災発生時に臨界防止、閉じ込め及び遮</p> <p>断機能を持つため、放射線被ばくを取り扱う</p> <p>区域に設定する。また、当該火災区域に隣</p> <p>接する区域のうち、建築基準法に基づき防</p> <p>火設備を有する設備・機器を基本として、</p> <p>放射線被ばくを及ぼさない設備・機器を</p> <p>追加し、火災区域の区分を考慮して、取り</p> <p>扱う区域の一部を火災区域と同一とする。</p> <p>火災区域は火災区域(第1種管理区域)と</p> <p>組立工場(第2種管理区域)とする。火災発生</p> <p>時の延焼を防止するために、同一火災区域</p> <p>に別の火災区域とする。</p> <p>① 工場棟の転換工場の原料倉庫と原料倉</p> <p>庫の上階に設置するダクトスペースは、放</p> <p>射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を</p> <p>有する区域と分離していることか</p> <p>ら、別の火災区域とする。</p> <p>② 工場棟の転換工場の原料倉庫と原料倉</p> <p>庫の上階に設置するダクトスペースは、放</p> <p>射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を</p> <p>有する区域と分離していることか</p> <p>ら、別の火災区域とする。</p> <p>③ 工場棟の転換工場の原料倉庫と原料倉</p> <p>庫の上階に設置するダクトスペースは、放</p> <p>射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を</p> <p>有する区域と分離していることか</p> <p>ら、別の火災区域とする。</p> <p>④ 工場棟の転換工場の原料倉庫と原料倉</p> <p>庫の上階に設置するダクトスペースは、放</p> <p>射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を</p> <p>有する区域と分離していることか</p> <p>ら、別の火災区域とする。</p> <p>[P. (添五) - 48, 49]</p> <p>別添子1</p> <p>(表) 火災区域の設定</p> <p>図1~7 火災区域</p> <p>[P. (添五) - 307~314]</p>	<p>資料B</p> <p>(火災等による損傷の防止)</p> <p>○付属建物発電機室</p> <p>[11.3-2建]</p> <p>原子力発電所の内部火災影響評価ガイド</p> <p>ラインを参考に火災区域を設定し、火災</p> <p>発生を想定し、火災区域外への延焼を防止</p> <p>する設計とする。火災区域は、結果として</p> <p>火災区域の設計結果を「別添」に示す。</p> <p>[11.3-3建]</p> <p>付属建物発電機室は、図1建-3に示す火災</p> <p>区域において、耐火性能を有する設計とし</p> <p>て、火災区域外への延焼を防止することと</p> <p>す。</p> <p>[11.3-3建]</p> <p>付属建物発電機室は、原子力発電所の内部</p> <p>火災影響評価ガイドラインに基づき火災</p> <p>区域を設定し、万一の火災を想定し、十分</p> <p>な耐火性能を有する設計とする。</p> <p>[11.3-3建]</p> <p>火災区域間の延焼を防止するために、付属</p> <p>建物発電機室において、電力用、計測用</p> <p>及び制御用ケーブルが貫通する火災区域</p> <p>の境界の壁には、建築基準法施行令第百</p> <p>二十九条の二第4項第七号に基づき、国</p> <p>土交通大臣の認定を受けた耐火性能</p> <p>を有する設計とする。</p>	<p>事業許可可との整合性</p> <p>事業許可で示した火災区域を、以下の理由</p> <p>により変更した。</p> <p>一付属建物発電機室の新設に伴い、付属</p> <p>建物発電機室に火災区域を設定した。</p> <p>火災区域を事業許可から変更(追加)した</p> <p>が、火災の延焼を防止するために、火災</p> <p>区域を設定し、万一の火災を想定して、</p> <p>十分に耐火性能を有する設計を設けること</p> <p>と、当該火災区域外への延焼を防止する</p> <p>設計としている。</p>

[凡例]

- ・ 下線：要点箇所
- ・ 青字：変更点

表2 事業許可との相違点リスト (5/8)

項目	基本方針	事業許可	詳細設計	本申請
<p>火災等による損傷の防止</p> <p>自動火災報知設備および発煙機</p>	<p>基本方針</p> <p>口 加工施設の一般構造</p> <p>(二) 火災の感知及び消火</p> <p>・火災を早期に感知し報知するために、消防法に基づき自動火災報知設備を設置する設計とする。</p> <p>・人が火災を発見した場合、消防法に基づき手動で火災信号を発信する発煙機を設置する設計とする。</p> <p>[P. 16~17]</p>	<p>事業許可</p> <p>添付書類五 変更後における加工施設の安全設計に関する説明書</p> <p>(イ) 火災防護設計</p> <p>1. 火災防護の個別設計</p> <p>(2) 火災の感知及び消火</p> <p>・火災を早期に感知し報知するために、消防法に基づき警戒区域を設定し、消防法の設置基準に従って自動火災報知設備を設置する設計とする。火災感知器及び発信器の配置図を【別添7-2】に示す。</p> <p>[P. (添五) -50]</p> <p>別添7-2 火災感知器及び発信器の配置図</p> <p>※詳細設計において配置が変わる可能性がある。</p> <p>[P. (添五) -315~(添五)-322]</p> <p>別添7-6 火災発生時の消火体制と消火能力について</p> <p>1. 消火体制について</p> <p>(2) 夜間、休日等で火災現場に作業者がいない場合、操作をしていない場合は、不要な電源を遮断しておき、金属収納していない可燃物の周辺に着火源がないことから、火災が発生しにくい環境下にある。万一火災が発生した場合は、現場に設置している感知器が検知し、当該エリアで地区警備装置が吹鳴する。また</p> <p>~ (以下、省略)</p> <p>[P. (添五) -336]</p>	<p>資料8 (火災等による損傷の防止)</p> <p>○自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)</p> <p>付属建物発煙機室は、以下の法令に該当しないため、自動火災報知設備を設置する必要はないが、火災の発生を早期に感知し知らせるために設置する。「防火対象物」で、延べ面積が第二十一条第一項4号で「防火対象物」より、付属建物発煙機室の延べ床面積は、約80㎡であることから、消防法施行令上は自動火災報知設備の設置は必要とされていない。</p> <p>・危険物の規制に関する政令第二十一条で「指定数量の倍数が十以上の製造所等」と定められているが、付属建物発煙機室は指定数量の十倍未満であるため、危険物の規制に関する政令上は自動火災報知設備の設置は必要とされていない。</p> <p>[11.1-建1]</p> <p>付属建物発煙機室には、自動火災報知設備(煙感知器、警報装置(ベル))を消防法施行規則第二十三条の設置基準を準用して、以下のとおり設置する。</p> <p>・付属建物発煙機室：2個(煙) なお、付属建物発煙機室は鉄筋コンクリート造であり、消防法施行令第二十一条に規定されている漏電火災警報機の設置基準にも該当しないため、本施設には当該警報機は設置不要である。</p> <p>[11.1-建2]</p> <p>付属建物発煙機室には、発煙機室の各部分から発煙機室までの歩行距離が50m以内になるよう、火災発生時に手動で通報出来る発信機(P型)を消防法施行規則第二十四条の設置基準を準用して、以下のとおり設置する。</p> <p>・付属建物発煙機室：2個 (図り建-10参照)</p> <p>図り建-10 自動火災報知設備火災感知設備及びそれに連動する警報機</p>	<p>事業許可との整合性</p> <p>事業許可で示した自動火災報知設備及び発信機を、以下の理由により変更した。</p> <p>一付属建物発煙機室の新設に伴い、自動火災報知設備及び発煙機を追加した。</p> <p>自動火災報知設備および発信機の員数を変更したが、事業許可の基本方針である、消防法、消防法施行規則に基づいて設置する設計であり、事業許可と整合している。</p>

【凡例】

- ・下線：要点箇所
- ・青字：変更点

表2 事業許可との相連点リスト (6/8)

項目	基本方針	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請	事業許可との整合性
火災等による損傷の防止	<p>口 加工施設の一級構造</p> <p>(二) 火災及び爆発の防止に関する構造</p> <p>(2) 火災の感知及び消火</p> <p>(~省略~)</p> <p>・初期消火を迅速かつ確実に行うために、消火活動に基づき二酸化炭素消火器及び粉末消火器を設置する設計とする。なお、消火器の設置数は消防法で定める数以上を設置する設計とする。【P.17】</p>	<p>添付書類五 変更後における加工施設の安全設計に関する説明書</p> <p>子、火災・爆発に対する安全設計</p> <p>(2) 火災の感知及び消火</p> <p>(~省略~)</p> <p>・消火活動を迅速に行うために、消防法に基づき消火設備として消火器を設置する設計とする。また、火災発生時に消火器で消火するため、消火器の設置数は消防法で定める数以上とする。</p> <p>さらに、第1種管理区域では水消火による臨界の発生を防止するために、金属製の容器や瓶で着火源を追加できない可燃性物質に対してその周辺に消火器を追加する設計とする。消火器の配置図を【別添予-3】(添五)-37】に示す。</p> <p>別添予-6 火災発生時の消火体制と消火能力について</p> <p>2. 消火能力について</p> <p>消防法施行令第10条で定める必要な能力単位以上の消火器を設置している。</p> <p>また、金属容器に収納していない可燃性物質がある場所には、当該可燃性物質の消火に必要な本数の消火器を追加設置する。</p> <p>【P.(添五)-337】</p>	<p>添付書類五 変更後における加工施設の安全設計に関する説明書</p> <p>子、火災・爆発に対する安全設計</p> <p>(2) 火災の感知及び消火</p> <p>(~省略~)</p> <p>・消火活動を迅速に行うために、消防法に基づき消火設備として消火器を設置する設計とする。また、火災発生時に消火器で消火するため、消火器の設置数は消防法で定める数以上とする。</p> <p>さらに、第1種管理区域では水消火による臨界の発生を防止するために、金属製の容器や瓶で着火源を追加できない可燃性物質に対してその周辺に消火器を追加する設計とする。消火器の配置図を【別添予-3】(添五)-37】に示す。</p> <p>別添予-6 火災発生時の消火体制と消火能力について</p> <p>2. 消火能力について</p> <p>消防法施行令第10条で定める必要な能力単位以上の消火器を設置している。</p> <p>また、金属容器に収納していない可燃性物質がある場所には、当該可燃性物質の消火に必要な本数の消火器を追加設置する。</p> <p>【P.(添五)-337】</p>	<p>資料B (火災設備による損傷の防止)</p> <p>○消火設備(消火器)</p> <p>【1.1-1種3】</p> <p>初期消火を迅速かつ確実に行うために、危険物の規制に関する政令第1項第2項に基づき、消火の用に供する設備として、消火器を設置する。</p> <p>・消防法施行令第10条第1項第2号で「消火器具の設置は延べ床面積150㎡以上」、また、消防法施行規則第6条では「消火設備の能力単位は面積100㎡あたり1以上」と定められている。付属建物発電機室の床面積は約80㎡であることから、消防法上の消火設備の設置は必要とされている。</p> <p>・非常用発電機を、週間運転した際の燃料消費量が危険物の規制に係る政令第2項第3項で定める指定数量を超えること、消防法上の危険物の規制に係る政令第19条第2項第3号に該当すると言語指導を受けたこと、また、危険物の規制に関する政令第20条第2項第4号の第2項に「第四種の消火設備をその放射能力範囲が建築物その他の工作物及び危険物を包含するように設置し並びに第五種の消火設備をその能力単位の数値が危険物の所要単位の数値の1/5以上になるように設けること。」と定められている。</p> <p>・消火器までの歩行距離</p> <p>・第四種消火設備：危険物の規制に関する規則第三十二条の十に基づき、消火器に至る歩行距離を30m以下とする。</p> <p>第五種消火設備：危険物の規制に関する規則第三十二条の十一に基づき、消火器に至る歩行距離を20m以下とする。</p> <p>・上記の条件を鑑み、安全側に以下の消火器を設置する(能力単位合計：16)。末消火器 1本(能力単位：10)</p> <p>第四種消火設備：50型粉末消火器 1本(能力単位：6)</p> <p>第五種消火設備：10型粉末消火器 2本(能力単位：6)</p> <p>配置は以下の通り(参照：なお配置は、所轄消防本部からの以下の指導を受け、出入口(東西の避難口)近傍の屋外に設置する。常時人がいる建物ではないので、建物内で火災が発生した際に屋外から来た人が消火活動ができるように、消火器は屋外に設置すること。</p> <p>図1建-11 消火設備 屋外消火栓、消火器</p>	<p>事業許可で示した消火設備(消火器)を、以下の理由により変更した。</p> <p>一付属建物発電機室の新設に伴い、消火器を追加した。</p> <p>消火設備(消火器)の負数を変更したが、事業許可の基本方針である消防法で定める数以上を設置(必要な能力単位を満足)する設計としており、事業許可と整合している。</p>	

【凡例】
 ・下線：要点箇所
 ・青字：変更点

表2 事業許可との相違点リスト (7/8)

項目	基本方針	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請																								
<p>外部からの衝突による損傷の防止 (外部火災・爆発)</p> <p>対象建物を変更(追加)したが、事業許可の基本方針である敷地内外の火災・爆発により建物は損傷しない設計としており、事業許可に整合している。</p>	<p>加工施設の一層構造 (ト) その他の主要な構造 (ニ) 人為事故による外部からの衝突による損傷防止 近隣工場等の火災・爆発、有基ガス施設を有する隣接する工場及び加工施設周辺の車両事故の影響として、敷地から最も近い公道である国道6号線におけるタンクローリーを運定し、火災・爆発影響評価を行った結果、危険距離が確保されていること、および、火災・爆発による影響はない。なお、自動車の爆発については、「添付書類五」に含まれる。</p> <p>e. 敷地内の屋外危険物等貯蔵施設の火災・爆発 敷地内に設置されているA重油を貯蔵する危険物屋外タンク貯蔵所(1)、灯油を貯蔵する危険物屋外タンク貯蔵所(2)及び(3)、液化アンモニアを取り扱う高圧ガス製造所、設備・水を貯蔵する高圧ガス貯蔵所及びそれらの輸送車両を運定し、火災・爆発による影響評価のもとに設置が認められている。燃料物質を内包する設備が設置されている建物の外壁が損傷しない設計とする。</p>	<p>添付書類五 変更後における加工施設に関する説明書 (二) その他他人が事故に対する考慮 敷地から最も近い国道6号線において、加工施設に対し、最も影響を及ぼす事故として、タンクローリーの火災及び爆発を想定し、その影響評価を行った結果、加工施設に対し影響を及ぼさないことを確認した【別添り-24】 【P. (添五)-88】</p> <p>別添り-24 敷地外におけるタンクローリーの火災・爆発影響評価結果 1. 評価条件 (1) 評価対象 ガソリンとした。発火点から、施設までの距離は280m(国道6号線と成型工場までの距離を基に設定)とした。 【P. (添五)-483】</p> <p>別添り-18 敷地内の屋外危険物による火災・爆発影響評価結果 2. 評価 2.1 評価対象 表2.1 対象となる施設及びその緒元</p> <table border="1" data-bbox="391 1220 534 1668"> <tr> <td>施設名</td> <td>危険物貯蔵所(1)</td> <td>危険物貯蔵所(2)</td> <td>危険物貯蔵所(3)</td> <td>高圧ガス製造所</td> <td>高圧ガス貯蔵設備</td> <td>高圧ガス貯蔵設備</td> <td>高圧ガス貯蔵設備</td> </tr> <tr> <td>対象施設</td> <td>危険物貯蔵所(1)</td> <td>危険物貯蔵所(2)</td> <td>危険物貯蔵所(3)</td> <td>高圧ガス製造所</td> <td>高圧ガス貯蔵設備</td> <td>高圧ガス貯蔵設備</td> <td>高圧ガス貯蔵設備</td> </tr> <tr> <td>対象施設</td> <td>危険物貯蔵所(1)</td> <td>危険物貯蔵所(2)</td> <td>危険物貯蔵所(3)</td> <td>高圧ガス製造所</td> <td>高圧ガス貯蔵設備</td> <td>高圧ガス貯蔵設備</td> <td>高圧ガス貯蔵設備</td> </tr> </table> <p>【P. (添五)-466】</p>	施設名	危険物貯蔵所(1)	危険物貯蔵所(2)	危険物貯蔵所(3)	高圧ガス製造所	高圧ガス貯蔵設備	高圧ガス貯蔵設備	高圧ガス貯蔵設備	対象施設	危険物貯蔵所(1)	危険物貯蔵所(2)	危険物貯蔵所(3)	高圧ガス製造所	高圧ガス貯蔵設備	高圧ガス貯蔵設備	高圧ガス貯蔵設備	対象施設	危険物貯蔵所(1)	危険物貯蔵所(2)	危険物貯蔵所(3)	高圧ガス製造所	高圧ガス貯蔵設備	高圧ガス貯蔵設備	高圧ガス貯蔵設備	<p>資料5 建 (1) 敷地内の屋外危険物貯蔵施設の火災・爆発、近隣工場の火災・爆発、有基ガス ○付属建物発電機室 【8.2-2建】 危険物屋外タンク貯蔵所(1)、危険物屋外タンク貯蔵所(2)、危険物屋外タンク貯蔵所(3)、高圧ガス製造所、LPガス供給設備、高圧ガス貯蔵所、液化アンモニアローリー、灯油用タンクローリー、水素ローリー、危険物屋外タンク貯蔵所、高圧ガス貯蔵設備、高圧ガス貯蔵設備が危険距離及び危険限界距離を上回るか、火災・爆発の影響を及ぼすことではない。 また、当社の周辺に有毒ガスを扱う施設はないため、安全機能に影響を及ぼすことはない。 なお、水を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に際して追加の安全対策として、爆風を上方及び加工施設に向けて噴射するなどの措置を講ずる設計とし、次回以降の運用を開始する。この措置の踏え付け工事が完了し、その供用を開始する。また、LPガス供給設備については、防護対象施設に対して危険限界距離以上の危険距離となる場所に移設することはない。 また、敷地内の近隣工場の火災については、事業許可に示すとおり、原子力発電所の外部火災影響評価から建物外壁までの危険距離及び危険限界距離を上回るか、火災・爆発源と外壁との危険距離を算出することを確認した。</p>	<p>添付説明書一建5 外部火災・爆発による損傷防止に関する説明書 1. 評価対象 (1) 評価対象 敷地内外の屋外危険物貯蔵施設及び燃料輸送車両(以下「危険物(施設・車両)」という。)の火災又は爆発による建物の影響を評価した。 1) 対象建物 評価対象建物は、非常用ディゼル発電機(1)、(2)が設置されている付属建物発電機室とした。</p>	<p>事業許可との整合性 事業許可で示した対象建物、部材を、以下の理由により変更した。 一 事業許可では敷地内外の火災・爆発に対して対象建物を代表建物で評価していたが、本申請では、申請対象建物に対して評価を実施した。 対象建物を変更(追加)したが、事業許可の基本方針である敷地内外の火災・爆発により建物は損傷しない設計としており、事業許可に整合している。</p>
施設名	危険物貯蔵所(1)	危険物貯蔵所(2)	危険物貯蔵所(3)	高圧ガス製造所	高圧ガス貯蔵設備	高圧ガス貯蔵設備	高圧ガス貯蔵設備																						
対象施設	危険物貯蔵所(1)	危険物貯蔵所(2)	危険物貯蔵所(3)	高圧ガス製造所	高圧ガス貯蔵設備	高圧ガス貯蔵設備	高圧ガス貯蔵設備																						
対象施設	危険物貯蔵所(1)	危険物貯蔵所(2)	危険物貯蔵所(3)	高圧ガス製造所	高圧ガス貯蔵設備	高圧ガス貯蔵設備	高圧ガス貯蔵設備																						

【凡例】
・下線：要点箇所
・青字：変更点

表2 事業許可との相違点リスト (8/8)

項目	基本方針	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請																		
<p>火災等による火災の抑止</p> <p>コーールドトランプ</p>	<p>基本方針</p> <p>(二) 加工施設の一般構造</p> <p>火災及び爆発の防止に関する構造火災等により加工施設の安全性が損なわれ火災等の発生を抑制する。また、火災又は爆発の発生を想定して、加工施設全体として公衆に対し過度の放射線被ばくを及ぼさない十分な遮断防止、閉じ込め等の機能が確保される設計とする。なお、火災及び爆発の発生防止、火災の感知及び消火並びに影響軽減の対策を行うことにも、国内の法令及び規程に基づくとともに、施設の特徴に依りて、米国の「放射性物質取扱施設の火災防護に関する基準」を参考とする。火災等による爆発の防止に係る基本方針を以下のとおりとする。</p> <p>(1) 火災及び爆発の発生防止</p> <p>(中略)</p> <p>UF6を正圧で取り扱う設備・機器は乾操工場原料倉庫へ集約するとともに、UF6を取り扱う設備・機器の近傍には可能な限り火災源となり得るものを設置しない設計とする。[P.16]</p>	<p>別添子-10</p> <p>原料倉庫内火災によるシリンダ損傷の可能性及び原料倉庫内の設備・機器への影響について</p> <p>5.3 燃焼継続時間の算出</p> <p>前述の2項と同様に、表15に示すとおり燃焼継続時間を算出した。</p> <p>表15 燃焼継続時間(抜粋)</p> <table border="1"> <tr> <td>項目</td> <td>値</td> <td>備考</td> </tr> <tr> <td>燃料積載量V</td> <td>0.0018</td> <td>真空ポンプ内包潤滑油量</td> </tr> <tr> <td>燃焼継続時間t</td> <td>271</td> <td>計算値</td> </tr> </table> <p>[P. (添五) -357]</p>	項目	値	備考	燃料積載量V	0.0018	真空ポンプ内包潤滑油量	燃焼継続時間t	271	計算値	<p>別添子-10</p> <p>原料倉庫内火災によるシリンダ損傷の可能性及び原料倉庫内の設備・機器への影響について</p> <p>5.8 評価結果</p> <p>コーールドトランプの設計温度225℃-使用温度120℃に対し、昇温幅は17℃であることから、使用時に火災が発生したとしてもコーールドトランプの昇温後の温度は137℃となり、設計温度を十分下回る。よって、火災時のコーールドトランプの閉じ込め機能は維持できる。</p> <p>[P. (添五) -369]</p>	<p>添付説明書一設2-1 付1</p> <p>UF6ガス取扱い機器の火災源火災に対する影響評価</p> <p>1.3 燃焼継続時間の算出</p> <p>附属書に掲載の式より、表2に示すとおり燃焼継続時間を算出した。</p> <p>表2 燃焼継続時間</p> <table border="1"> <tr> <td>項目</td> <td>値</td> <td>備考</td> </tr> <tr> <td>燃料積載量V(m³)</td> <td>0.0025</td> <td>真空ポンプの内包油量</td> </tr> <tr> <td>燃焼継続時間t(S)</td> <td>363</td> <td>計算値</td> </tr> </table> <p>添付説明書一設2-1 付1</p> <p>UF6ガス取扱い機器の火災源火災に対する影響評価</p> <p>1.8 評価結果</p> <p>コーールドトランプ及びびコーールドトランプ(小)の設計温度225℃-使用温度130℃(事業許可取扱い内包からの変更品)に対し、昇温幅は最大18℃であることから、使用時に火災が発生したとしてもコーールドトランプ及びびコーールドトランプ(小)の昇温後の温度は148℃となり、設計温度を十分下回る。よって、火災時のコーールドトランプの閉じ込め機能は維持できる。</p>	項目	値	備考	燃料積載量V(m³)	0.0025	真空ポンプの内包油量	燃焼継続時間t(S)	363	計算値	<p>事業許可で示したUF6 ガス取扱い機器 (コーールドトランプ) の火災に対する影響評価の値を、以下の理由により変更した。</p> <p>一 設備更新に伴う詳細設計により、真空ポンプの内包油量を事業許可の0.0018m³から0.0025m³に変更した。</p> <p>一 コールドトランプに関係する配管の詳細設計に伴い、使用温度を事業許可の120℃から130℃に変更した。</p> <p>UF6ガス取扱い機器 (コーールドトランプ) の火災源火災に対する影響評価の値を事業許可から変更したが、事業許可の基本方針である、火災影響評価を実施し、閉じ込め機能を確保する設計としており、事業許可と整合している。</p>
項目	値	備考																					
燃料積載量V	0.0018	真空ポンプ内包潤滑油量																					
燃焼継続時間t	271	計算値																					
項目	値	備考																					
燃料積載量V(m³)	0.0025	真空ポンプの内包油量																					
燃焼継続時間t(S)	363	計算値																					

【凡例】

- ・ 下線：要点箇所
- ・ 青字：変更点